



Teknisk datablad - maskinoversat

## IGP-DURA®*pol* 682SE-C1

Silkeblank pulverlakering ved lav temperatur med grov struktur og elektrostatisk afledende egenskaber (ESD).



### Karakteristika

- Silkeglans
- Grov struktur
- Perlemorsglimmer
- Industriel udvendig kvalitet
- Elektrisk ledende



### Pulveregenskaber

|                    |                                                         |
|--------------------|---------------------------------------------------------|
| Partikelstørrelse: | < 100 µm                                                |
| Faste stoffer:     | > 99 %                                                  |
| Tæthed:            | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                       |
| Opbevaringsevne:   | min. 24 måneder at ≤ 25 °C<br>i uåbnet originalbeholder |
| Farvetoner:        | På forespørgsel                                         |



### Behandling

#### Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandling:

#### Aluminium

- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer

#### Stål

- Zinkfosfatering

#### Galvaniseret stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487

Egnetheden af den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt testes på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af egnede testmetoder. Minimumskravet til aluminiumsunderlag / galvaniserede stålkomponenter er at udføre en kogetest / trykkogetest med efterfølgende krydsskæring og afrivning af klæbebånd. Vi henviser til retningslinjerne fra GSB International, Qualicoat og Qualisteelcoat. For yderligere information: Se også vores særlige informationsark om forbehandling (IGP-TI 100).

### Belægningsanordninger

Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.

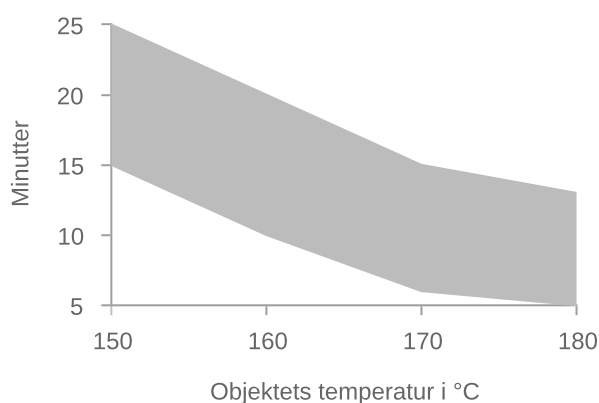
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Anbefalet filmtykkelse

80 µm - 100 µm

For at opnå optimal ledningsevne bør de anbefalede værdier for anbefalet filmtykkelse overholdes. Se venligst den tekniske information TI101.

### Hærdningsbetingelser



| T Objekt      | t <sub>min</sub>   | t <sub>maks</sub>  |
|---------------|--------------------|--------------------|
| 150 °C        | 15 Minutter        | 25 Minutter        |
| <b>160 °C</b> | <b>10 Minutter</b> | <b>20 Minutter</b> |
| 170 °C        | 6 Minutter         | 15 Minutter        |
| 180 °C        | 5 Minutter         | 13 Minutter        |

Ovnens omgivende lufttemperatur skal begrænses til maks. 200 °C.

Praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn anbefales altid for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

### Genvindbarhed

For at undgå farveændringer som følge af tab af effekt under belægningen bør perlemorsglimmerprodukter forarbejdes uden genvinding.

Ved automatisk belægning med en passende batchstørrelse kan der, afhængigt af farvenuancens kategorisering, tilsættes en vis mængde genvindingspulver.

Vær i denne forbindelse opmærksom på effektkategorien på beholderetiketten og forarbejdningsretningslinjen VR201.1.

### Kompatibilitet

Forurening med andre pulverlakker kan føre til en reduktion af glansniveauet, kraterdannelse, tab af mekaniske egenskaber osv. Udstyr og belægningssystemer skal rengøres grundigt før og efter brug af pulveret.



## Filmegenskaber

### Testet på

|                       |                                       |
|-----------------------|---------------------------------------|
| Underlag:             | Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromateret |
| Filmtykkelse:         | 80 µm - 100 µm                        |
| Objektets temperatur: | 160 °C, 10 min.                       |

### Mekaniske tests

|                      |             |                                    |
|----------------------|-------------|------------------------------------|
| Krydsskæring         | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Bøjningstest af dorn | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Uddybning af slag    | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichs uddybning     | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Buchholz-hårdhed     | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Vejrbestandighedstest

|                    |                  |                            |
|--------------------|------------------|----------------------------|
| QUV-SE-B-313, 200h | > 50 % restglans | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
|--------------------|------------------|----------------------------|

### Korrosionstests

|                                       |                                  |                           |
|---------------------------------------|----------------------------------|---------------------------|
| Test med kondenseret vand, 1000 timer | Ingen infiltration, ingen bobler | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Neutral salttågetest, 1000 timer      | Ingen infiltration, ingen bobler | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Yderligere egenskaber

|                   |        |                          |
|-------------------|--------|--------------------------|
| Overflademodstand | TI 101 | DIN EN 61340-2-3 2017-05 |
|-------------------|--------|--------------------------|



## Yderligere oplysninger

### Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose  
500 kg papkasse med 25 antistatiske PE-posere på hver 20 kg

### Beskyttelse af belagte dele

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

### Rengøring

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniske information IGP-TI 106 skal overholdes for perleglimmereffekter.

### Fjernelse og bortskaffelse af maling

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**