

Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®sky 9503A-A7

Matný Pulverlack s vynikajúcou Wetterbeständigkeit a Anti-Graffiti.



Charakteristika

- Matný
- glattverlaufend
- Uni, bez účinku
- Hochwetterfeste Fassadenqualität, 10 rokov Florida
- chemische Beständigkeit
- Čistý efekt
- abriebbeständig
- Anti-Graffiti
- Na použitie v nepriamo vykurovaných plynových peciach



Schválenia materiálov

- Qualicoat Nr. P-1967, LIGHT, class 3
- Qualicoat Nr. P-1968, MEDIUM, class 3
- Qualicoat Nr. P-1969, DARK, class 3
- AAMA 2605-20, independent test report
- EPD IGP-DURA®sky 95



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 18 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	Vzhľadom na obmedzený objem pigmentov s vysokou odolnosťou voči poveternostným vplyvom je v portfóliu výrobkov len malé množstvo rôznych odtieňov v súlade so špeciálnou farebnou škálou IGP.



Spracovanie

Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

Stahl

- Fosfátovanie zinkom

Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Pri bielych a svetlých triedach IGP-DURA®sky 95 je použitie IGP-KORROPRIMER 6007A90164A01 ako Grundierung povinné. Na zlepšenie Korrosionsschutz pri Anwendung na Stahl / verzinkter Stahl sa odporúča použiť Grundierung IGP-KORROPRIMER 60.

Vhodnosť použitej metódy predúpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrisom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatische systémy s Koronaaufladung.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

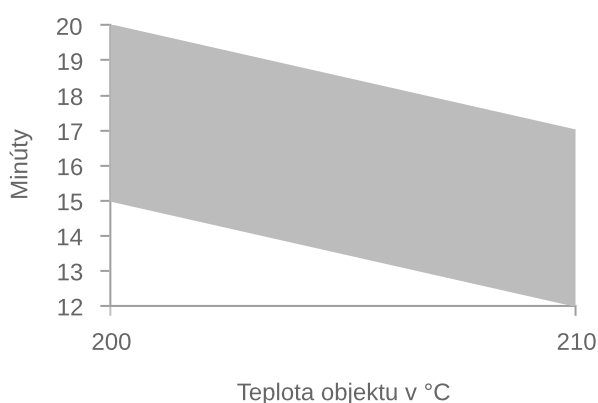
Odporúčaná hrúbka filmu

50 µm - 80 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

Podmienky vytvrdzovania



T Objekt	t _{min}	t _{max}
200 °C	15 Minúty	20 Minúty
210 °C	12 Minúty	17 Minúty

V každom prípade sa odporúčajú praktické skúšky s príslušným predmetom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania v nepriamo vykurovanej plynovej peci.

Počas vytvrdzovania vznikajú emisie e-kaprolaktámu. Preto sa musí zabezpečiť dobré vetranie, aby sa zachovala povolená limitná koncentrácia expozície na pracovisku.

Aplikácia

Pre dosiahnutie optimálneho náteru a optimálnej kvality povrchu dodržiavajte odporúčania uvedené v spracovateľských pokynoch VR206.

V prípade efektných práškov dodržiavajte navyše kategóriu efektu uvedenú na etikete obalu.

Vratnosť

K Frischpulver sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky.
Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime.



Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chrómu
Hrúbka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	200 °C, 15 min.

Vzhľad

Úroveň lesku	25-35 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	--------------	-------------------------

Mechanické skúšky

Haftfestigkeit	passed	AAMA 2605-20; 8.4 2020
Schlagtiefung	3 mm	AAMA 2605-20; 8.5 2020
Abrasionsbeständigkeit	> 40 mil	AAMA 2605-20; 8.6 2020
Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Zvetrávanie

10 rokov Florida, 45° južnej zemepisnej šírky	> 50 % zvyškový lesk	AAMA 2605-20; 8.9 2020
Xenón, 10000 h	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 5000h	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Korózne skúšky

Cyklický Salzsprühtest, 2000 h	ASTM G85, Unterwanderung < 2 mm,	AAMA 2605-20; 8.8.2 2020
Skúška kondenzačnou vodou, 4000h	Blasengrad "Few" ASTM D2247, veľkosť bublín č. 8 Číslo č. 4	AAMA 2605-20; 8.8.1 2020

Chemické testy

Mörtelbeständigkeit	Po 24 hodinách sa dá ľahko a bez zvyškov odstrániť. Žiadne viditeľné zmeny Glanzu alebo farby.	ASTM C 207-18 2018
chemische Beständigkeit	Všeobecne dobrá Beständigkeit voči kyselinám, zásadám a olejom.	AAMA 2605-20 8.7.1-8.7.5 2020



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

Vhodnosť na prelakovanie

Predbežné skúšky sú absolútne nevyhnutné pri opätovnom natieraní beschichteter Oberfläche.

Tlač a lepenie

Vzhľadom na jeho Anti-Graffiti vlastnosti je potrebná mechanická a/alebo chemická Vorbehandlung. Predbežné testy sú povinné.

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

Čistenie

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

Odstraňovanie grafitov

Pri Graffiti-Entfernung by sa mal dodržiavať tento postup:

Graffiti by malo zostať na Oberfläche čo najkratší čas.

- Predbežné testy na výber vhodného odstraňovača graffiti

Dôkladne nachspülejte očistené plochy vodou

Udržujte čo najkratšiu verweilzeit Graffiti-Entfernung na Beschichtung

Odporúčanie IGP:

Graffiti-Entfernung Elite 007 od spoločnosti Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P od spoločnosti Socomore

- Bonderite S-ST 1302 a Bonderite C-MC 400 od spoločnosti Henkel AG

- alebo iný vhodný neabrazívny Reiniger

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezavádzajú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**