

Arkusz techniczny

IGP-DURA®sky 9503A-A7

Matowa, niezwykle trwała powłoka proszkowa. Matowa powłoka proszkowa o wyjątkowej odporności na warunki atmosferyczne i doskonałych właściwościach antygraffiti



Właściwości

- Mat
- Gładka
- Uni, bez efektu
- Ultra super trwała jakość elewacyjna, 10 lat Floryda
- Odporność chemiczna
- Clean Effect
- Odporny na ścieranie
- Antygraffiti
- do użytku w piecach gazowych z opalaniem pośrednim



Aprobaty materiałowe

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



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nietłotne:	> 99 %
Gęstość:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 18 miesięcy dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	Ze względu na ograniczoną dostępność pigmentów opornych na pogodę portfolio produktów ma tylko niewielką ilość różnych odcieni zgodnie ze specjalnym asortymentem kolorów IGP.



Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

Aluminium

- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromem (III)
- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487

W przypadku białych i jasnych produktów IGP-DURA®sky 95 obowiązkowe jest zastosowanie podkładu IGP-KORROPRIMERS 6007A90164A01. W celu lepszej ochrony przed korozją w przypadku aplikacji na stal / stal ocynkowaną, zaleca się stosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 60.

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności i taśmą. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

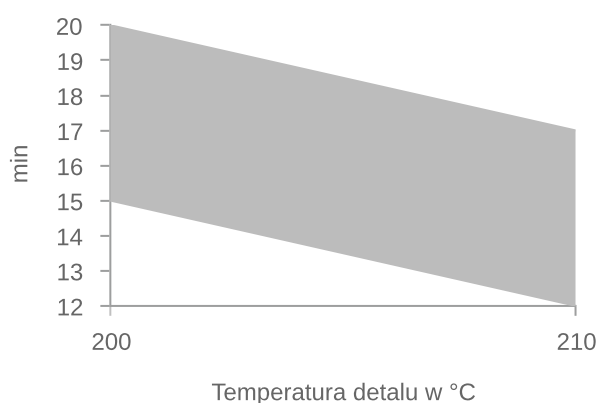
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

50 µm - 80 µm

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

Parametry utwardzania



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

W każdym przypadku zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych z odpowiednim obiektem i piecem do utwardzania w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania w piecu gazowym opalanym pośrednio.

Podczas utwardzania dochodzi do emisji e-kaprolaktamu. Należy zatem zapewnić dobrą wentylację, aby utrzymać dopuszczalne stężenie graniczne narażenia zawodowego.

Aplikacja

VR206 Wytyczne dotyczące obróbki IGP-DURA®sky 9503.

Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napylania do absolutnego minimum.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Aluminum (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa
Grubość powłoki:	60 µm - 80 µm
Temperatura detalu:	200 °C, 15 min.

Cechy wizualne

Stopień połysku	25-35 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------------	--------------	-------------------------

Próby mechaniczne

Przyczepność powłoki	passed	AAMA 2605-20; 8.4 2020
Test udarności	3 mm	AAMA 2605-20; 8.5 2020
Odporność na ścieranie	> 40 mil	AAMA 2605-20; 8.6 2020
Test przyczepności metodą siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Test twardości Buchholza	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Test zginania na trzpieniu / Test taśmą	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Badanie tłoczności / Test taśmą	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

10 lat Floryda, 45° na południe	> 50 % Połysk resztkowy	AAMA 2605-20; 8.9 2020
Lampy ksenonowe, 10000 godz	> 50 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 5000 godz	> 50 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Badania korozyjne

Cykliczne badanie korozji, 2000 godz	ASTM G85, pełzanie < 2mm, nr 8	AAMA 2605-20; 8.8.2 2020
Test wody kondensacyjnej, 4000h	Rozmiar pęcherzenia „niewiele” ASTM D2247, rozmiar pęcherzy nr 8, rysunek nr 4.	AAMA 2605-20; 8.8.1 2020

Badania chemiczne

Mortar resistance	Można go łatwo usunąć po 24 godzinach bez pozostawiania śladów. Brak widocznych zmian połysku lub odcienia koloru.	ASTM C 207-18 2018
Chemical resistance	Ogólnie dobra odporność na kwasy, zasady i oleje.	AAMA 2605-20 8.7.1-8.7.5 2020



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

Możliwość powtórnego powlekania

Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemalowywania powierzchni uprzednio powlekanych.

Nadruki i oklejanie

Testy wstępne są obowiązkowe.

Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastyfikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

Czyszczenie

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

Usuwanie graffiti

Podczas usuwania graffiti należy przestrzegać następującej procedury:

- Czas kontaktu graffiti z powierzchnią musi być jak najkrótszy
- Wstępne testy w celu doboru odpowiedniego środka do usuwania graffiti
- Dokładne spłukanie oczyszczonych miejsc wodą
- Czas kontaktu zmywacza do graffiti z powierzchnią musi być jak najkrótszy

Rekomendacja IGP:

- Elitarny środek do usuwania graffiti 007 firmy Crous Chemicals GmbH
- Socostript T4210P firmy Socomore
- Bonderite S-ST 1302 i Bonderite C-MC 400 firmy Henkel AG
- lub inny nieścierny środek czyszczący

Usuwanie i zagospodarowanie farb

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: **igp-powder.com**