

Technický list - strojově přeloženo

IGP-DURA®sky 9503E-A3

Prášková barva s matným efektem s vynikající odolností proti povětrnostním vlivům a vynikající anti-graffiti.



Charakteristika

- Matný
- hladký
- perleť, Premium
- Vysoce odolná povětrnostním vlivům fasádní kvalita, 10 let Florida
- chemická odolnost
- Čistý efekt
- odolný proti otěru
- anti-graffiti
- Pro použití v nepřímo vypalovaných plynových pecích



Schválení materiálů

- [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 prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 18 měsíce at ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	RAL kovový a individuální kovové barvy na vyžádání



Zpracování

Předúprava

Podklad musí být zbaven oleje, mastnoty a oxidačních produktů. Předúprava povrchu závisí na typu podkladu a na ochraně proti korozi, které má být dosaženo. Doporučujeme následující předúpravu povrchu:

Aluminium

- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- předanodizace
- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.

Stahl

- Fosfátování zinkem

Verzinkter Stahl

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

U bílých a světlých druhů IGP-DURA®sky 95 je použití IGP-KORROPRIMER 6007A90164A01 jako základního nátěru povinné. Pro zlepšení ochrany proti korozi při použití na ocel / verzinkter Stahl se doporučuje použít základní nátěr IGP-KORROPRIMER 60.

Vhodnost použitého způsobu předúpravy musí obecně předem otestovat lakýrník pomocí vhodných zkušebních metod. Minimálním požadavkem pro hliníkové podklady / pozinkované ocelové součásti je provedení varného testu / zkoušky tlakovým hrncem s následným mřížkovým řezem a odstraněním lepicí pásky. Odkazujeme na pokyny GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Viz také náš speciální informační list o předúpravě povrchu (IGP-TI 100).

Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

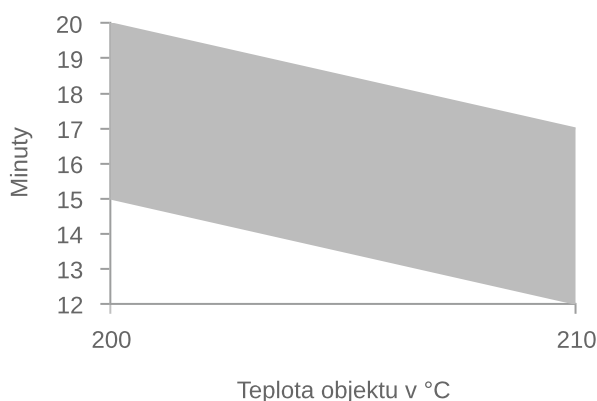
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

50 µm - 80 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

Podmínky vytvrzování



T Objekt	t min	t max
200 °C	15 Minuty	20 Minuty
210 °C	12 Minuty	17 Minuty

V každém případě se doporučují praktické zkoušky s příslušným předmětem a vypalovací pecí, aby bylo možné stanovit optimální vypalovací podmínky v nepřímo spalované plynové peci.

Během vypalování vznikají emise e-kaprolaktamu. Proto musí být zajištěno dobré větrání, aby bylo zajištěno dodržení povolené limitní koncentrace na pracovišti.

Aplikace

Pro dosažení optimálního lakování a optimální kvality povrchu dodržujte doporučení uvedená v směrnici pro zpracování VR206.

U efektových prášků dodržujte navíc kategorii efektu uvedenou na štítku obalu.

Zpětná vymahatelnost

Aby se předešlo změnám odstínu v důsledku ztráty efektu během lakování, mělo by se produkty s perlovým slídou zpracovávat bez vracení.

Při automatickém lakování s odpovídající velikostí šarže lze v závislosti na kategorizaci barevného odstínu přidat určité množství vráceného prášku.

V tomto ohledu dodržujte kategorii efektu uvedenou na etiketě obalu a směrnici pro zpracování VR206.



Vlastnosti filmu

Testováno na

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

Vzhled

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

Mechanické zkoušky

adhezni pevnost	passed	AAMA 2605-20; 8.4 2020
hloubka úderu	3 mm	AAMA 2605-20; 8.5 2020
odolnost proti otěru	> 40 mil	AAMA 2605-20; 8.6 2020
mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
buchholzova tvrdost	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Mandrel Bend test / zkouška	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
lepící páskou		
hloubení Erichsen / zkouška	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
lepící páskou		

Zvětrávání

10 let Florida, 45° jižní šířky	> 50 % zbytkový lesk	AAMA 2605-20; 8.9 2020
Xenon, 10000h	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 5000h	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Korozní zkoušky

Cyklický test v solné mlze, 2000 h	ASTM G85, infiltrace < 2 mm,	AAMA 2605-20; 8.8.2 2020
Zkouška kondenzační vodou, 4000h	Stupeň výskytu puchýřů "Few" ASTM D2247, velikost bublin č. 8 Počet č. 4	AAMA 2605-20; 8.8.1 2020

Chemické testy

odolnost proti maltě	Lze snadno a beze zbytku odstranit po 24 hodinách. Žádné viditelné změny lesku nebo barvy.	ASTM C 207-18 2018
chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům.	AAMA 2605-20 8.7.1-8.7.5 2020



Další informace

Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

Vhodnost pro přetírání

Předběžné zkoušky jsou naprosto nezbytné pro přelakování lakovaného povrchu.

Tisk a lepení

Vzhledem k anti-graffiti vlastnostem je nutná mechanická a/nebo chemická předúprava povrchu. Předběžné zkoušky jsou povinné.

Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

Čištění

Lakované díly musí být podrobeny Reinigung v souladu se směrnicemi RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. V případě perleťového efektu je třeba dodržovat technické informace IGP-TI 106.

Odstraňování graffiti

Při Graffiti-entfernung je třeba dodržovat následující postup:

- Graffiti by mělo zůstat na povrchu co nejkratší dobu.
- Předběžné testy pro výběr vhodného odstraňovače graffiti

Provádějte oplachování očištěných ploch vodou.

Udržujte co nejkratší dobu udržování Graffiti-entfernung na lakování.

Doporučení IGP:

Graffiti-entfernung Elite 007 od společnosti Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P od společnosti Socomore

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

- nebo jiný vhodný neabrazivní čistič

Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **igp-powder.com**