

Teknisk datablad - maskinoversat

## IGP-DURA®sky 9503E-A3

Mat pulverlakering med enestående vejrbestandighed og fremragende antigraffiti-egenskaber.



### Karakteristika

- Mat
- Glat finish
- Perlemorsglimmer, Premium
- Ultrahøj vejrbestandig facadekvalitet, 10 år Florida
- Kemisk modstandsdygtig
- Ren effekt
- Slidbestandig
- Anti-graffiti
- Til brug i indirekte fyrede gasovne



### Godkendelse af materialer

- [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](#)



### Pulveregenskaber

|                    |                                                          |
|--------------------|----------------------------------------------------------|
| Partikelstørrelse: | < 100 µm                                                 |
| Faste stoffer:     | > 99 %                                                   |
| Tæthed:            | 1.2 kg/l-1.6 kg/l                                        |
| Opbevaringsevne:   | min. 18 måneder at ≤ 25 °C<br>i uåbnet originalbeholder  |
| Farvetoner:        | RAL Metallic og individuelle metalfarver 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

Til hvide og lyse IGP-DURA®sky 95-kvaliteter er det obligatorisk at bruge IGP-KORROPRIMER 6007A90164A01 som primer. Det anbefales at bruge IGP-KORROPRIMER 60 primer for at forbedre korrosionsbeskyttelsen ved anvendelse på stål/galvaniseret stål.

Egnetheden af den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt testes på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af egnede testmetoder. Minimumskravet til aluminiumssubstrater / galvaniserede stålkomponenter er at udføre en kogetest / trykkogetest med efterfølgende tværsnit 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.

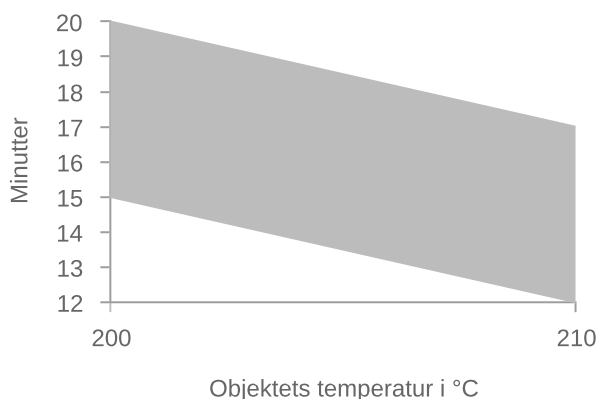
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Anbefalet filmtykkelse

50 µm - 80 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

### Hærdningsbetingelser



| T Objekt | t <sub>min</sub> | t <sub>maks</sub> |
|----------|------------------|-------------------|
| 200 °C   | 15 Minutter      | 20 Minutter       |
| 210 °C   | 12 Minutter      | 17 Minutter       |

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn for at bestemme de optimale hærdebetingelser i den indirekte fyrede gasovn.

Under hærdningen produceres e-caprolactam-emissioner. Der skal derfor sikres god ventilation for at opretholde den tilladte grænseværdi for erhvervsmæssig eksponering.

### Anvendelse

For at opnå en optimal belægning og overfladekvalitet skal du følge anbefalingerne i behandlingsvejledningen VR206.

Ved brug af effektpulver skal du desuden være opmærksom på effektkategorien på emballageetiketten.

## 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 opmærksom på effektkategorien på emballageetiketten og forarbejdningsretningslinjen VR206.



## Filmegenskaber

### Testet på

|                       |                                   |
|-----------------------|-----------------------------------|
| Underlag:             | Aluminium (AlMg1), 0,8 mm kromfri |
| Filmtykkelse:         | 60 µm - 80 µm                     |
| Objektets temperatur: | 200 °C, 15 min.                   |

### Udseende

|             |              |                         |
|-------------|--------------|-------------------------|
| Glansniveau | 25-35 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-------------|--------------|-------------------------|

### Mekaniske tests

|                                         |          |                                    |
|-----------------------------------------|----------|------------------------------------|
| Vedhæftningsstyrke                      | passed   | AAMA 2605-20; 8.4 2020             |
| Uddybning af slag                       | 3 mm     | AAMA 2605-20; 8.5 2020             |
| Slidstyrke                              | > 40 mil | AAMA 2605-20; 8.6 2020             |
| Krydsskæring                            | Gt 0     | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Buchholz-hårdhed                        | ≥ 80     | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |
| Dornbøjningstest / test af klæbebånd    | ≤ 5 mm   | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Erichsentiefung / test af klæbende tape | ≥ 5 mm   | DIN EN ISO 1520 2007-11            |

### Vejrbestandighedstest

|                          |                  |                            |
|--------------------------|------------------|----------------------------|
| 10 år Florida, 45° syd   | > 50 % restglans | AAMA 2605-20; 8.9 2020     |
| Xenon, 10000 timer       | > 50 % restglans | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |
| QUV-SE-B-313, 5000 timer | > 50 % restglans | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |

### Korrosionstests

|                                       |                                  |                          |
|---------------------------------------|----------------------------------|--------------------------|
| Cyklisk salttågetest, 2000 timer      | ASTM G85, infiltration < 2 mm,   | AAMA 2605-20; 8.8.2 2020 |
| Test med kondenseret vand, 4000 timer | Bobleklasse "Few"                | AAMA 2605-20; 8.8.1 2020 |
|                                       | ASTM D2247, boblestørrelse nr. 8 |                          |
|                                       | Antal nr. 4                      |                          |

### Kemiske tests

|                                 |                                                                                                |                               |
|---------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
| Modstandsdygtig over for mørtel | Kan fjernes let og uden rester efter 24 timer.<br>Ingen synlige ændringer i glans eller farve. | ASTM C 207-18 2018            |
| Kemisk modstandsdygtighed       | Generelt god modstandsdygtighed over for syrer, baser og olie.                                 | AAMA 2605-20 8.7.1-8.7.5 2020 |



## Yderligere oplysninger

### Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose

### Egnethed til overmaling

Forudgående tests er absolut nødvendige for at genbehandle belagte overflader.

### Trykning og limning

På grund af dets anti-graffiti egenskaber er mekanisk og/eller kemisk forbehandling nødvendig. Indledende tests er obligatoriske.

### 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 af graffiti

Følgende procedure skal følges, når man fjerner graffiti:

- Graffiti skal forblive på overfladen i så kort tid som muligt.
- Indledende test for at vælge en passende graffiti fjerner
- Skyl de rengjorte områder grundigt med vand
- Hold graffiti fjernerens opholdstid på belægningen så kort som muligt

IGP's anbefaling:

- Graffiti fjerner Elite 007 fra Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P fra Socomore
- Bonderite S-ST 1302 og Bonderite C-MC 400 fra Henkel AG
- eller et andet egnet ikke-slibende rengøringsmiddel

### 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)**