

Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-DURA®sky 9503E-A3

Prašni lak z mat učinkom z izjemno odpornostjo na vremenske vplive in odličnimi antigrafitnimi lastnostmi.



Lastnosti

- Mat
- gladka
- biserni efekt, Premium
- Izjemno visoka kakovost fasade, odpornih na vremenske vplive, 10 let Florida
- odpornost proti kemikalijam
- Čisti učinek
- odporen proti obrabi
- antigrafitna
- Za uporabo v plinskih pečeh s posrednim ogrevanjem



Dovoljenja

- 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



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 18 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	RAL kovinski in posamezne kovinske barve na zahtevo



Obdelava

Predobdelava

Podlaga ne sme vsebovati olja, maščob in oksidacijskih produktov. Predobdelava je odvisna od vrste podlage in zaščite proti koroziji, ki jo je treba doseči. Priporočamo naslednjo predobdelavo:

Aluminij

- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487
- pred-anodizacija
- Brezkromatska predobdelava v skladu s specifikacijami kakovosti in testnimi specifikacijami GSB in Qualicoat

Jeklo

- Fosfatiranje s cinkom

Pocinkano jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487

Za bele in svetle barve IGP-DURA®sky 95 je obvezna uporaba temeljnega premaza IGP-KORROPRIMER 6007A90164A01. Za izboljšanje zaščite proti koroziji pri nanosih na jeklo/pocinkano jeklo je priporočljiva uporaba temeljnega premaza IGP-KORROPRIMER 60.

Ustreznost uporabljene metode predobdelave mora ličar praviloma predhodno preveriti z ustreznimi preskusnimi metodami. Minimalna zahteva za aluminijaste podlage / pocinkano jeklene komponente je izvedba preskusa vrenja / preskusa v loncu pod pritiskom z naknadno križnim rezom in odstranjevanjem lepilnega traku. Sklicujemo se na smernice GSB International, Qualicoat in Qualisteelcoat. Za nadaljne informacije: Glejte tudi naš posebni informativni list o predobdelavi (IGP-TI 100).

Naprave za nanos

Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono.

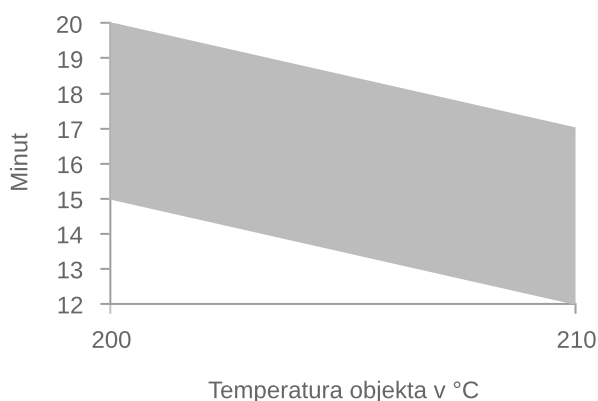
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

50 µm - 80 µm

Za homogen rezultat premaza s teksturiranimi barvami ali barvnimi ali za izdelek specifičnimi razlikami v skrivnosti je lahko potrebna večja Debelina sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo. Za predhodni izračun potrebne količine praškastega premaza je treba za vsak izdelek posebej določiti zahtevano Debelino sloja.

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
200 °C	15 Minut	20 Minut
210 °C	12 Minut	17 Minut

V vsakem primeru se priporočajo praktični preskusi z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja v plinski peči s posrednim ogrevanjem.

Tokom pečenja nastajajo emisije e-caprolaktama. Zato je treba zagotoviti dobro prezračevanje, da se ohrani dovoljena mejna koncentracija za poklicno izpostavljenost.

Aplikacija

Za optimalno sloj barve in optimalno kakovost površine upoštevajte priporočila iz smernic za obdelavo VR206. Pri efektnih prahih dodatno upoštevajte kategorijo učinka na etiketi embalaže.

Recikliranje

Da bi preprečili spremembe barvnega odtenka zaradi izgube učinka med slojem barve, je treba izdelke iz perlastega sljuda obdelovati brez recikliranja.

Pri avtomatskem sloju barve s primerno velikostjo serije je mogoče, odvisno od kategorizacije barvnega odtenka, dodati določeno količino recikliranega praha.

V zvezi s tem upoštevajte kategorijo učinka na etiketi embalaže in smernice za obdelavo VR206.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma
Debelina sloja:	60 µm - 80 µm
Temperatura objekta:	200 °C, 15 min.

Izgled

Stopnja sijaja	25-35 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
----------------	--------------	-------------------------

Mehanska testiranja

moč oprijema	passed	AAMA 2605-20; 8.4 2020
prodornost udarca	3 mm	AAMA 2605-20; 8.5 2020
odpornost proti abraziji	> 40 mil	AAMA 2605-20; 8.6 2020
križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
buchholz trdota	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Preizkus upogiba na klinu / preskus lepilnega traku	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna / preskus z lepilnim trakom	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Preskusi na vremenske vplive

10 let Florida, 45° južno	> 50 % Preostanek sijaja	AAMA 2605-20; 8.9 2020
Ksenon, 10000 ur	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 5000h	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Korozijska testiranja

Ciklični slani pršilni test, 2000h	ASTM G85, vdiranje < 2 mm,	AAMA 2605-20; 8.8.2 2020
Preskus s kondenzacijsko vodo, 4000h	Stopnja mehurjenja "Nekaj" ASTM D2247, velikost mehurčkov št. 8 Število št. 4	AAMA 2605-20; 8.8.1 2020

Kemijska testiranja

odpornost na malto	Po 24 urah ga je mogoče zlahka in brez ostankov odstraniti. Brez vidnih sprememb sijaja ali barve.	ASTM C 207-18 2018
odpornost proti kemikalijam	Na splošno ima dobra odpornost na kisline, alkalije in olja.	AAMA 2605-20 8.7.1-8.7.5 2020



Nadaljne informacije

Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenjo antistatično PE vrečko

Prebarvanje

Za ponovno premazovanje lakirane površine so nujno potrebni predhodni preskusi.

Tisk in lepljenje

Zaradi antigrafitne lastnosti je potrebna mehanska in/ali kemična predobdelava. Predhodni testi so obvezni.

Zaščita pobarvanih kosov

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

Čiščenje

Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01. Pri bisernem efektu je treba upoštevati tehnične informacije IGP-TI 106.

Odstranjevanje grafitov

Pri odstranjevanju grafitov je treba upoštevati naslednji postopek:

- Grafiti naj ostanejo na površini čim krajši čas.
- Predhodni testi za izbiro ustreznega odstranjevalca grafitov

Očiščene površine izperite z vodo v postopku izpiranja.

čas zadrževanja odstranjevanja grafitov na sloju barve naj bo čim krajši

Priporočilo IGP:

Odstranjevanje grafitov Elite 007 podjetja Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P podjetja Socomore
- Bonderite S-ST 1302 in Bonderite C-MC 400 podjetja Henkel AG
- ali drugo primerno neabrazivno čistilo

Odstranjevanje barve

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **igp-powder.com**