

Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-DURA®sky 9503E-A3

Matt pulverlack med enastående väderbeständighet och utmärkta antigraffiti egenskaper.



Egenskaper

- Matt
- Slät finish
- Pärlmorglimmer, Premium
- Ultrahög väderbeständig fasadkvalitet, 10 år Florida
- Kemiskt resistent
- Ren effekt
- Nöttningsbeständig
- Anti-graffiti
- För användning i indirekt eldade gasugnar



Materialgodkännanden

- [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](#)



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 18 månader at ≤ 25 °C i öppnad originalbehållare
Färgtoner:	RAL Metallic och individuella metallicfärger på begäran



Bearbetning

Förbehandling

Underlaget måste vara fritt från olja, fett och oxidationsprodukter. Förbehandlingen beror på typen av underlag och vilket korrosionsskydd som ska uppnås. Vi rekommenderar följande förbehandlingar:

Aluminium

- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Föranodisering
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487

För vita och ljusa IGP-DURA®sky 95-kvaliteter är det obligatoriskt att använda IGP-KORROPRIMER 6007A90164A01 som primer. Användning av IGP-KORROPRIMER 60 primer rekommenderas för att förbättra korrosionsskyddet för applikationer på stål / galvaniserat stål.

Lämpligheten av den förbehandlingsmetod som används måste i allmänhet testas i förväg av lackeraren med hjälp av lämpliga testmetoder. Minimikravet för aluminiumsubstrat / galvaniserade stålkomponenter är att utföra ett kokprov / tryckkokartest med efterföljande tvärsnitt och avrivning av tejp. Vi hänvisar till riktlinjerna från GSB International, Qualicoat och Qualisteelcoat. För ytterligare information: Se även vårt särskilda informationsblad om förbehandling (IGP-TI 100).

Beläggningsanordningar

Alla konventionella elektrostatiske system med koronaladdning.

Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

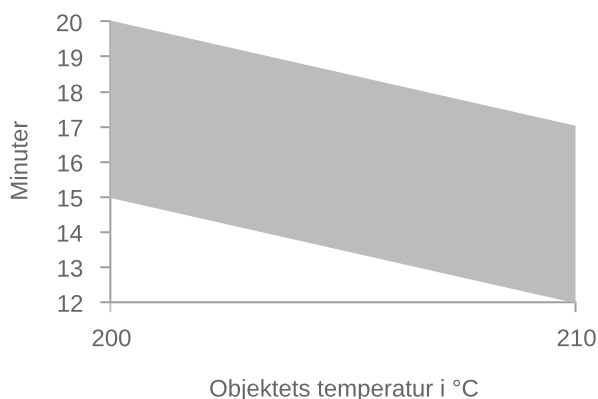
Rekommenderad filmtjocklek

50 µm - 80 µm

För ett homogent lackresultat med strukturlack eller färg- eller artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas högre Filmtjocklek. Relevanta riktlinjer för bearbetning måste följas.

För en preliminär beräkning av den erforderliga pulverlackeringsmängden måste den erforderliga Filmtjockleken bestämmas för varje specifik artikel.

Härdningsförhållanden



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

I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena i den indirekt eldade gasugnen.

Under härdningsprocessen produceras e-caprolactam-utsläpp. God ventilation måste därför säkerställas för att upprätthålla den tillåtna yrkeshygieniska gränsvärdeskoncentrationen.

Applikation

För en optimal beläggning och ytkvalitet bör du följa rekommendationerna i bearbetningsriktlinjen VR206. För effektpulver bör du dessutom beakta effektkategorin på förpackningens etikett.

Återvinningsbarhet

För att undvika färgförändringar till följd av effektförluster under beläggningen bör pärlmorsglansprodukter bearbetas utan återvinning.

Vid automatisk beläggning med motsvarande partistorlek kan en viss mängd återvunnet pulver tillsättas, beroende på färgnyansens kategorisering.

Beakta i detta sammanhang effektkategorin på förpackningsetiketten och bearbetningsriktlinjen VR206.



Filmegenskaper

Testad på

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

Utseende

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

Mekaniska tester

Adhensionsstyrka	passed	AAMA 2605-20; 8.4 2020
Fördjupning av slag	3 mm	AAMA 2605-20; 8.5 2020
Beständighet mot nötning	> 40 mil	AAMA 2605-20; 8.6 2020
Tvärsnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Buchholz hårdhet	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Böjningsprov med dorn / test av självhäftande tejp	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Erichsentiefung / test av självhäftande tejp	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Väderbeständighetstest

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

Korrosionstester

Cykliskt saltspraytest, 2000h	ASTM G85, infiltration < 2 mm,	AAMA 2605-20; 8.8.2 2020
Test med kondensvatten, 4000h	Bubbelkvalitet "Few"	AAMA 2605-20; 8.8.1 2020
	ASTM D2247, bubbelstorlek nr 8	
	Antal nr 4	

Kemiska tester

Motståndskraft mot murbruk	Kan avlägsnas lätt och utan rester efter 24 timmar. Inga synliga förändringar i glans eller färg.	ASTM C 207-18 2018
Kemisk beständighet	Generellt god beständighet mot syror, alkalier och olja.	AAMA 2605-20 8.7.1-8.7.5 2020



Ytterligare information

Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse

Lämplighet för övermålning

Förhandstester är absolut nödvändiga för att kunna återbehandla ytbeläggningar.

Tryckning och limning

På grund av dess antigraffitiegenskaper är mekanisk och/eller kemisk förbehandling nödvändig. Preliminära tester är obligatoriska.

Skydd av belagda delar

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

Rengöring

De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniska informationen IGP-TI 106 måste beaktas för pärlglimmereffekter.

Borttagning av graffiti

Följande förfarande bör följas vid borttagning av klotter:

- Klottret ska sitta kvar på ytan under så kort tid som möjligt
- Preliminära tester för att välja en lämplig klotterborttagare
- Skölj de rengjorda områdena noggrant med vatten
- Håll klotterborttagningsmedlets uppehållstid på beläggningen så kort som möjligt

IGP:s rekommendation:

- Klotterborttagningsmedel Elite 007 från Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P från Socomore
- Bonderite S-ST 1302 och Bonderite C-MC 400 från Henkel AG
- eller annat lämpligt icke-slipande rengöringsmedel

Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **igp-powder.com**