

Technický list - preložené strojovo

## IGP-DURA®sky 9503E-A3

Pulverlack s matným efektom s vynikajúcou Wetterbeständigkeit a vynikajúcimi Anti-Graffiti.



### Charakteristika

- Matný
- glattverlaufend
- Perlglimmer, Premium
- Hochwetterfeste Fassadenqualität, 10 rokov Florida
- chemische Beständigkeit
- Čistý efekt
- abriebbeständig
- Anti-Graffiti
- Na použitie v nepriamo vykurovaných plynových peciach



### Schválenia materiálov

- 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 praha

|                  |                                                            |
|------------------|------------------------------------------------------------|
| Veľkosť častíc:  | < 100 µm                                                   |
| Tuhé látky:      | > 99 %                                                     |
| Hustota:         | 1.2 kg/l-1.6 kg/l                                          |
| Skladovateľnosť: | min. 18 mesiace at ≤ 25 °C<br>v neotvorenom pôvodnom obale |
| Farebné tóny:    | RAL Metallic a individuálne metalické farby na požiadanie  |



### Spracovanie

#### Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

Stahl

- Fosfátovanie zinkom

## Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Pri bielych a svetlých triedach IGP-DURA®sky 95 je použitie IGP-KORROPRIMER 6007A90164A01 ako Grundierung povinné. Na zlepšenie Korrosionsschutz pri Anwendung na Stahl / verzinkter Stahl sa odporúča použiť Grundierung IGP-KORROPRIMER 60.

Vhodnosť použitej metódy predúpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

## Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatische systémy s Koronaaufladung.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

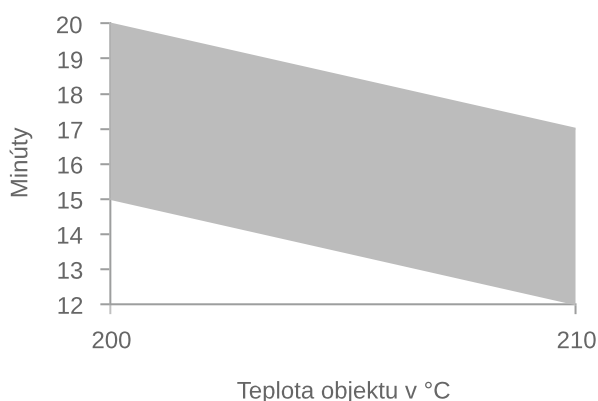
## Odporúčaná hrúbka filmu

50 µm - 80 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

## Podmienky vytvrdzovania



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

V každom prípade sa odporúčajú praktické skúšky s príslušným predmetom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania v nepriamo vykurovanej plynovej peci.

Počas vytvrdzovania vznikajú emisie e-kaprolaktámu. Preto sa musí zabezpečiť dobré vetranie, aby sa zachovala povolená limitná koncentrácia expozície na pracovisku.

## Aplikácia

Pri spracovaní IGP-DURA®sky 9503 je potrebné dodržiavať Verarbeitungsrichtlinie VR206.

## Vratnosť

K Frischpulver sa môže pridať malé množstvo regenerovaného Pulver, podľa možnosti automaticky. Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime. Musia sa dodržiavať pokyny na spracovanie VR206.



## Vlastnosti filmu

### Testované na

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

### Vzhľad

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

### Mechanické skúšky

|                                           |          |                                    |
|-------------------------------------------|----------|------------------------------------|
| Haftfestigkeit                            | passed   | AAMA 2605-20; 8.4 2020             |
| Schlagtiefung                             | 3 mm     | AAMA 2605-20; 8.5 2020             |
| Abrasionsbeständigkeit                    | > 40 mil | AAMA 2605-20; 8.6 2020             |
| Gitterschnitt                             | Gt 0     | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Buchholzhärte                             | ≥ 80     | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |
| Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou | ≤ 5 mm   | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou  | ≥ 5 mm   | DIN EN ISO 1520 2007-11            |

### Zvetrávanie

|                                               |                      |                            |
|-----------------------------------------------|----------------------|----------------------------|
| 10 rokov Florida, 45° južnej zemepisnej šírky | > 50 % zvyškový lesk | AAMA 2605-20; 8.9 2020     |
| Xenón, 10000 h                                | > 50 % zvyškový lesk | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |
| QUV-SE-B-313, 5000h                           | > 50 % zvyškový lesk | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |

### Korózne skúšky

|                                  |                                                                   |                          |
|----------------------------------|-------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| Cyklický Salzsprühtest, 2000 h   | ASTM G85, Unterwanderung < 2 mm,                                  | AAMA 2605-20; 8.8.2 2020 |
| Skúška kondenzačnou vodou, 4000h | Blasengrad "Few"<br>ASTM D2247, veľkosť bublín č. 8<br>Číslo č. 4 | AAMA 2605-20; 8.8.1 2020 |

### Chemické testy

|                     |                                                                                                   |                               |
|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
| Mortar resistance   | Po 24 hodinách sa dá ľahko a bez zvyškov odstrániť.<br>Žiadne viditeľné zmeny Glanzu alebo farby. | ASTM C 207-18 2018            |
| Chemical resistance | Všeobecne dobrá Beständigkeit voči kyselinám, zásadám a olejom.                                   | AAMA 2605-20 8.7.1-8.7.5 2020 |



## Ďalšie informácie

### Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

### **Vhodnosť na prelakovanie**

Predbežné skúšky sú absolútne nevyhnutné pri opätovnom natieraní beschichteter Oberfläche.

### **Tlač a lepenie**

Vzhľadom na jeho Anti-Graffiti vlastnosti je potrebná mechanická a/alebo chemická Vorbehandlung. Predbežné testy sú povinné.

### **Ochrana povrchovo upravených dielov**

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

### **Čistenie**

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01. Pri Perlglimmereffekt je potrebné dodržiavať Technische Information IGP-TI 106.

### **Odstraňovanie grafitov**

Pri Graffiti-Entfernung by sa mal dodržiavať tento postup:

Graffiti by malo zostať na Oberfläche čo najkratší čas.

- Predbežné testy na výber vhodného odstraňovača graffiti

Dôkladne nachspülejte očistené plochy vodou

Udržujte čo najkratšiu verweilzeit Graffiti-Entfernung na Beschichtung

Odporúčanie IGP:

Graffiti-Entfernung Elite 007 od spoločnosti Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P od spoločnosti Socomore

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

- alebo iný vhodný neabrazívny Reiniger

### **Odstraňovanie a likvidácia farieb**

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**