

Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-DURA®*than* 8005B-A1

Svilen mat, odporen na vremenske vplive in nerazpršljiv poliuretan za notranjo in zunanjo uporabo.



Lastnosti

- svilen mat
- gladka
- Prozorno
- kakovost fasade,
1 leto Florida > 50 % preostanek sijaj



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 24 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	prozorno enobarvno



Obdelava

Predobdelava

Primeren za prebarvanje že pobarvane površine, zlasti za zaščitno sloja barve.

Ustreznost predobdelave mora Obdelava predhodno preveriti s strokovnimi preskusnimi metodami. Pri tem glejte smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat. Za dodatne informacije -> IGP TI100 Predobdelava kovin.

Naprave za nanos

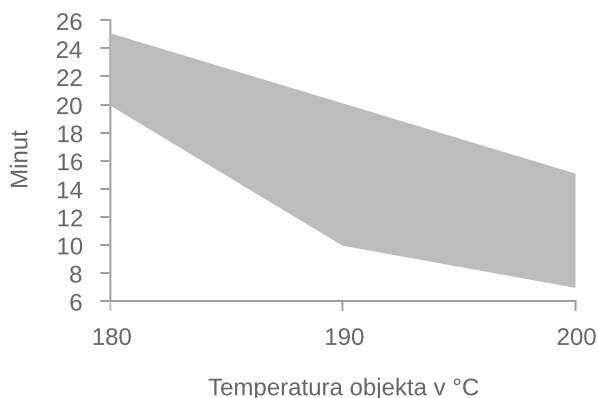
Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono.

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

60 µm - 80 µm

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
180 °C	20 Minut	25 Minut
190 °C	10 Minut	20 Minut
200 °C	7 Minut	15 Minut

V vsakem primeru je priporočljivo opraviti praktične preskuse z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

Aplikacija

Pri prozornih slojih barve je seveda treba poskrbeti za posebno čistočo naprav in okolice.

Pri barvnih prozornih praških za sloje barve je treba posebej paziti na enakomerno porazdelitev debeline sloja.

V zvezi s tem upoštevajte priporočila iz smernic za obdelavo VR219.

Recikliranje

Majhne količine recikliranega praška se lahko dodajo svežemu prahu, če je mogoče, samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, kromiran
Debelina sloja:	60 µm - 80 µm
Temperatura objekta:	190 °C, 10 min.

Izgled

Stopnja sijaja	45-55 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
----------------	--------------	-------------------------

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
preizkus upogiba na klinu	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
prodornost udarca	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholz trdota	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Preskusi na vremenske vplive

1 leto Florida, 5° južno	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Ksenon, 1000 ur	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-2 2014-03



Nadaljne informacije

Embalaža

15-kilogramska škatla z vstavljenimi antistatičnimi PE vrečkami

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.

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