

Arkusz techniczny

## IGP-DURA®*than* 8005B-A1

Jedwabiście matowy, odporny na warunki atmosferyczne i nie odpryskujący poliuretanowy lakier proszkowy do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych.



### Właściwości

- Półmat
- Gładka
- Transparentny
- Standardowa jakość elewacyjna,  
1 rok Floryda > 50% połysku resztkowego



### Właściwości farby proszkowej

|                       |                                                                                |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| Wielkość ziarna:      | < 100 µm                                                                       |
| Składniki nietłotne:  | > 99 %                                                                         |
| Gęstość:              | 1.2 kg/l-1.3 kg/l                                                              |
| Okres przechowywania: | min. 24 miesiącemiesiące dla ≤ 25 °C<br>w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu |
| Odcienie kolorów:     | Transparentny-bezbarwny                                                        |



### Przetwarzanie

#### Przygotowanie powierzchni

Nadaje się do powlekania już pomalowanych powierzchni, szczególnie do ochrony powłok metalicznych.

Przydatność obróbki wstępnej musi być wcześniej sprawdzona przez przetwórcę przy użyciu profesjonalnych metod testowych. W tym kontekście odsyłamy do wytycznych Qualicoat, GSB i Qualisteelcoat. Więcej informacji -> IGP TI100 Obróbka wstępna metali.

#### Sprzęt lakierniczy

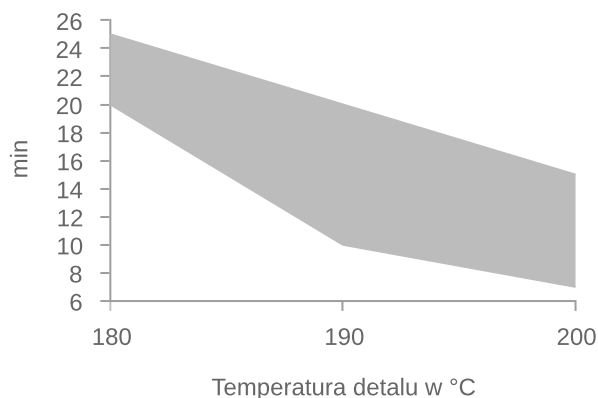
Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

#### Zalecana grubość powłoki

60 µm - 80 µm

## Parametry utwardzania



| T Obiekt      | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------|------------------|------------------|
| 180 °C        | 20 min           | 25 min           |
| <b>190 °C</b> | <b>10 min</b>    | <b>20 min</b>    |
| 200 °C        | 7 min            | 15 min           |

W każdym przypadku, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych z użyciem odpowiedniego obiektu i pieca do utwardzania.

## Aplikacja

W przypadku powłok przezroczystych należy oczywiście zwrócić szczególną uwagę na czystość urządzeń i otoczenia.

W tym zakresie należy przestrzegać zaleceń zawartych w instrukcjach przetwarzania VR209.

## Możliwość odzysku

Aby uniknąć zanieczyszczeń, należy zwrócić szczególną uwagę na dokładne czyszczenie całej linii lakierniczej. Zasadniczo przezroczyste lakiery proszkowe nadają się do odzysku.



## Właściwości powłoki

### Sprawdzone pod kątem

|                     |                                         |
|---------------------|-----------------------------------------|
| Podłoża:            | Aluminium (AlMg1), 0.8mm, chromianowane |
| Grubość powłoki:    | 60 µm - 80 µm                           |
| Temperatura detalu: | 190 °C, 10 min.                         |

### Cechy wizualne

|                 |              |                         |
|-----------------|--------------|-------------------------|
| Stopień połysku | 45-55 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------------|--------------|-------------------------|

### Próby mechaniczne

|                                         |             |                                    |
|-----------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Test przyczepności metodą siatki nacięć | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Próba zginania na trzpieniu             | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Test udarności                          | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Test tłoczności Erichsena               | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Test twardości Buchholza                | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

|                               |                         |                            |
|-------------------------------|-------------------------|----------------------------|
| 1 rok Floryda, 5° na południe | > 50 % Połysk resztkowy | DIN EN ISO 2810 2021-01    |
| QUV/SE-B-313, 300 godz        | > 50 % Połysk resztkowy | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
| Lampy ksenonowe, 1000 godz    | > 50 % Połysk resztkowy | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |



## Dodatkowe informacje

### Opakowanie

Pudło kartonowe 15 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

### Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastifikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

### Czyszczenie

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

### Usuwanie i zagospodarowanie farb

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: [igp-powder.com](http://igp-powder.com)