Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®*than* 8005B-A1

Seidenmatt, weatherbeständig a nepraskajúci Polyurethan, určený na použitie v interiéri a exteriéri.

Charakteristika

- Seidenmatt
- glattverlaufend
- Transparentné
- Štandardná kvalita fasády,
  1 rok Florida > 50 % zvyškového lesku

Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 24 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	transparentné-jednofarebné

Spracovanie

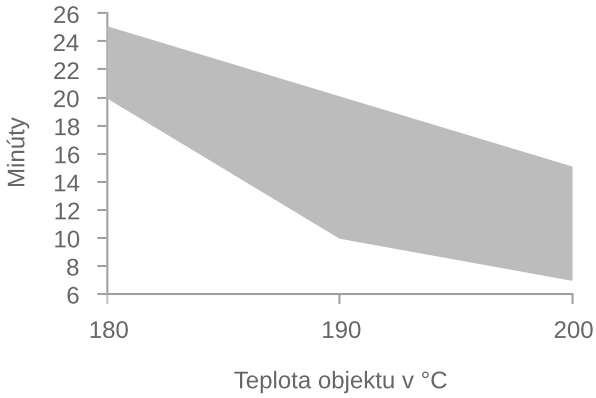
Predbežná úprava
Vhodný na Überbeschichtung už natretých povrchov, najmä na ochranu Beschichtung.

Vhodnosť Vorbehandlung musí Verarbeitung vopred skontrolovať pomocou odborných skúšobných metód. V tejto súvislosti si prečítajte usmernenia Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Ďalšie informácie -> IGP TI100 Vorbehandlung kovov.

Zariadenia na nanášanie povlakov
Všetky konvenčné elektrostatické 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
60 µm - 80 µm

Podmienky vytvrdzovania



T_{Objekt}	t_{min}	t_{max}
180 °C	20 Minúty	25 Minúty
190 °C	**10 Minúty**	**20 Minúty**
200 °C	7 Minúty	15 Minúty

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

Aplikácia
Pri transparentných náteroch je samozrejme potrebné dbať na mimoriadnu čistotu zariadení a okolia.
V tejto súvislosti dodržiavajte odporúčania uvedené v smernici o spracovaní VR209.

Vratnosť
Aby sa predišlo znečisteniu, je potrebné venovať osobitnú pozornosť dôkladnému Čisteniu celého lakovacieho zariadenia. Transparentné práškové laky sú v zásade vhodné na recykláciu.

Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm, chrómovaný
Hrúbka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	190 °C, 10 min.

Vzhľad

Úroveň lesku	45-55 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvetrávanie

1 rok Florida, 5° južne	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenón, 1000 h	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Ďalšie informácie

Balenie
15 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

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.

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 europeanischen 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**