



Arkusz techniczny

## IGP-DURA®*than* 8009A-A0

Poliuretanowa farba proszkowa o wysokim połysku wolna od środków blokujących, odporna na warunki atmosferyczne, do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych.



### Właściwości

- Połysk
- Gładka
- Kolory
- Przemysłowa jakość zewnętrzna



### Właściwości farby proszkowej

|                       |  |
|-----------------------|--|
| Wielkość ziarna:      | < 100 µm   |
| Składniki nietłoczne: | > 99 %   |
| Gęstość:              | 1.3 kg/l-1.6 kg/l  |
| Okres przechowywania: | min. 24 miesiące dla ≤ 25 °C<br>w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu |
| Odcienie kolorów:     | Odcienie RAL i NCS-S, własne kolory na żądanie                         |



### Przetwarzanie

#### Przygotowanie powierzchni

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

Aluminium

- Chromianowanie zgodnie z DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromianowa (III)
- Chromianowanie zgodnie z DIN EN 12487

W celu lepszej ochrony przed korozją w przypadku aplikacji na stal / stal ocynkowaną, zaleca się stosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 10 lub IGP-KORROPRIMER 60.

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności i taśmą. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

### Sprzęt lakierniczy

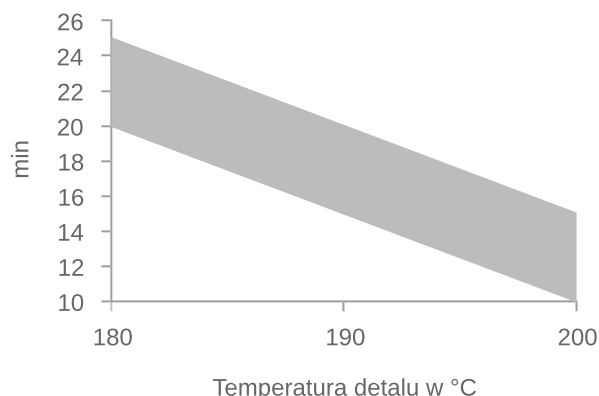
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

### Zalecana grubość powłoki

60  $\mu\text{m}$  - 80  $\mu\text{m}$

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

### Parametry utwardzania



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

W celu ustalenia optymalnych parametrów wypalania zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do wypalania.

### Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum.



## Właściwości powłoki

### Sprawdzone pod kątem

Podłoża: Aluminum (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa  
Grubość powłoki: 60  $\mu\text{m}$  - 80  $\mu\text{m}$   
Temperatura detalu: 190 °C, 15 min.

## Cechy wizualne

|                 |               |                         |
|-----------------|---------------|-------------------------|
| Stopień połysku | 85-100 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 |

## Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

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

## Badania korozyjne

|  |                                |                           |
|--|--------------------------------|---------------------------|
| Test wody kondensacyjnej, 1000h            | Bez infiltracji, bez pęcherzy. | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Test w mgłę solnej z kwasem octowym, 1000h | Bez infiltracji, bez pęcherzy. | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Badania chemiczne

|                   |   |                  |
|-------------------|---|------------------|
| Mortar resistance | Łatwo usuwalna po 24h bez pozostałości. | ASTM D 3260 2001 |
|-------------------|---|------------------|



## Dodatkowe informacje

### Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE  
Pojemnik kartonowy 500 kg z 25 antystatycznymi torbami PE po 20 kg

### Możliwość powtórnego powlekania

Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemalowywania powierzchni uprzednio powlekanych.

### Nadruki i oklejanie

Próby wstępne są obowiązkowe w przypadku drukowania i klejenia powierzchni malowanych.

### Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastyfikatorów. 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)**