

Technický list - strojově přeloženo

IGP-DURA®*than* 8009B-A0

Vysoce lesklý polyuretan odolný proti povětrnostním vlivům, který se nerozpíjí, pro použití v interiéru i exteriéru.



Charakteristika

- lesk
- hladký
- Transparentní
- fasádní kvalita,
1 rok Florida > 50 % zbytkového lesku



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Skladovatelnost:	min. 24 měsíce at ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	transparentní-jednobarevné



Zpracování

Předúprava

Vhodný k přelakování již natřených povrchů, zejména k ochraně lakování.

Vhodnost předúpravy povrchu musí být předem ověřena zpracovatelem pomocí odborných zkušebních metod. V této souvislosti se řiďte pokyny Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Další informace -> IGP TI100
Předúprava povrchu kovů.

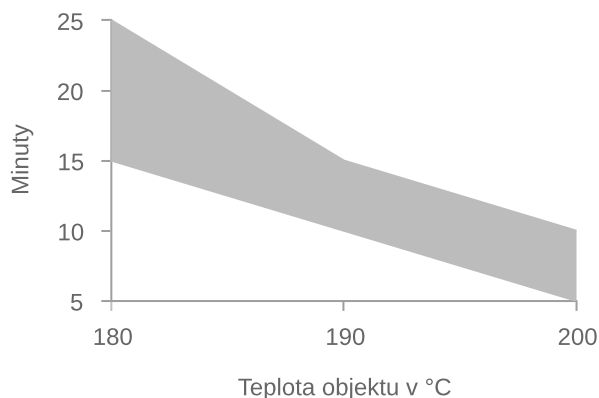
Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny komerčně dostupné elektrostatické systémy, a to jak systémy s koronovým, tak tribo.
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je třeba dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

60 µm - 80 µm

Podmínky vytvrzování



T Objekt	t _{min}	t _{max}
180 °C	15 Minuty	25 Minuty
190 °C	10 Minuty	15 Minuty
200 °C	5 Minuty	10 Minuty

V každém případě se doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky.

Aplikace

Při transparentním lakování je samozřejmě třeba dbát na mimořádnou čistotu zařízení a okolí. V tomto ohledu dodržujte doporučení uvedená v směrnici pro zpracování VR209.

Zpětná vymahatelnost

Aby se zabránilo znečištění, je třeba věnovat zvláštní pozornost důkladnému čištění celého lakovacího zařízení. Průhledné práškové laky jsou obecně vhodné k procesu vracení.



Vlastnosti filmu

Testováno na

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

Vzhled

Úroveň lesku	85-100 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	---------------	-------------------------

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Mandrel Bend test	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
hloubka úderu	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
hloubení Erichsen	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholzova tvrdost	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvětrávání

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



Další informace

Balení

15 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

Čištění

Díly, které se lakují, musí podstupovat Reinigung v souladu se směrnicemi RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: igp-powder.com