

Arkuszu techniczny

IGP-DURA[®]than 8009B-A0

Poliuretanowa lakier proszkowa bezbarwny o wysokim połysku, odporna na warunki atmosferyczne i spękania, do wewnątrz i na zewnątrz.



Właściwości

- Połysk
- 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 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.

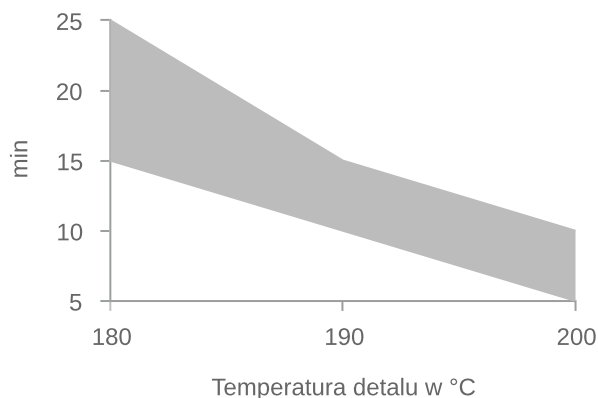
Sprzęt lakierniczy

Wszystkie 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 µm - 80 µm

Parametry utwardzania



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

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