

Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA[®]than 8009B-A0

Hochglänzend, wetterbeständig a nestriekaný Polyurethan na použitie v interiéri a exteriéri.



Charakteristika

- Glanz
- 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

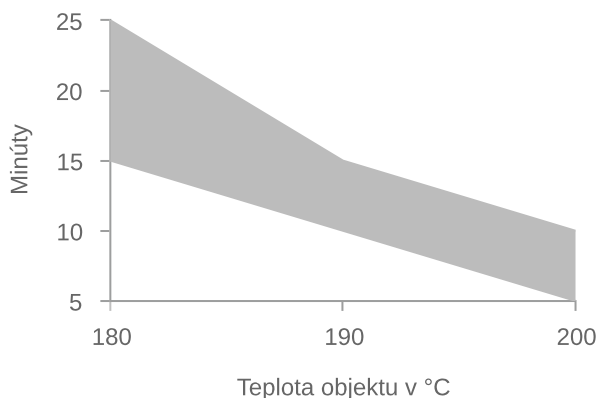
Všetky komerčne dostupné elektrostatické systémy, systémy s korónovým aj Tribo.

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	15 Minúty	25 Minúty
190 °C	10 Minúty	15 Minúty
200 °C	5 Minúty	10 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	85-100 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

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 europäischen 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