

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®*than* 8009E-A1|240424|v1.2

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**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®*than* 8009E-A1|240424|v1.2

Arkuszy techniczny

## IGP-DURA®*than* 8009E-A1

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



### Właściwości

- Połysk
- Gładka
- Mica perłowa
- Mica
- Przemysłowa jakość zewnętrzna



### Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietotne:

Gęstość:  
Okres przechowywania:  
< 100 µm  
> 99 %  
1.3 kg/l-1.6 kg/l  
min. 24 miesiące dla ≤ 25 °C  
w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu  
Odcienie kolorów:  
RAL Metallic i indywidualne metaliczne 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 konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

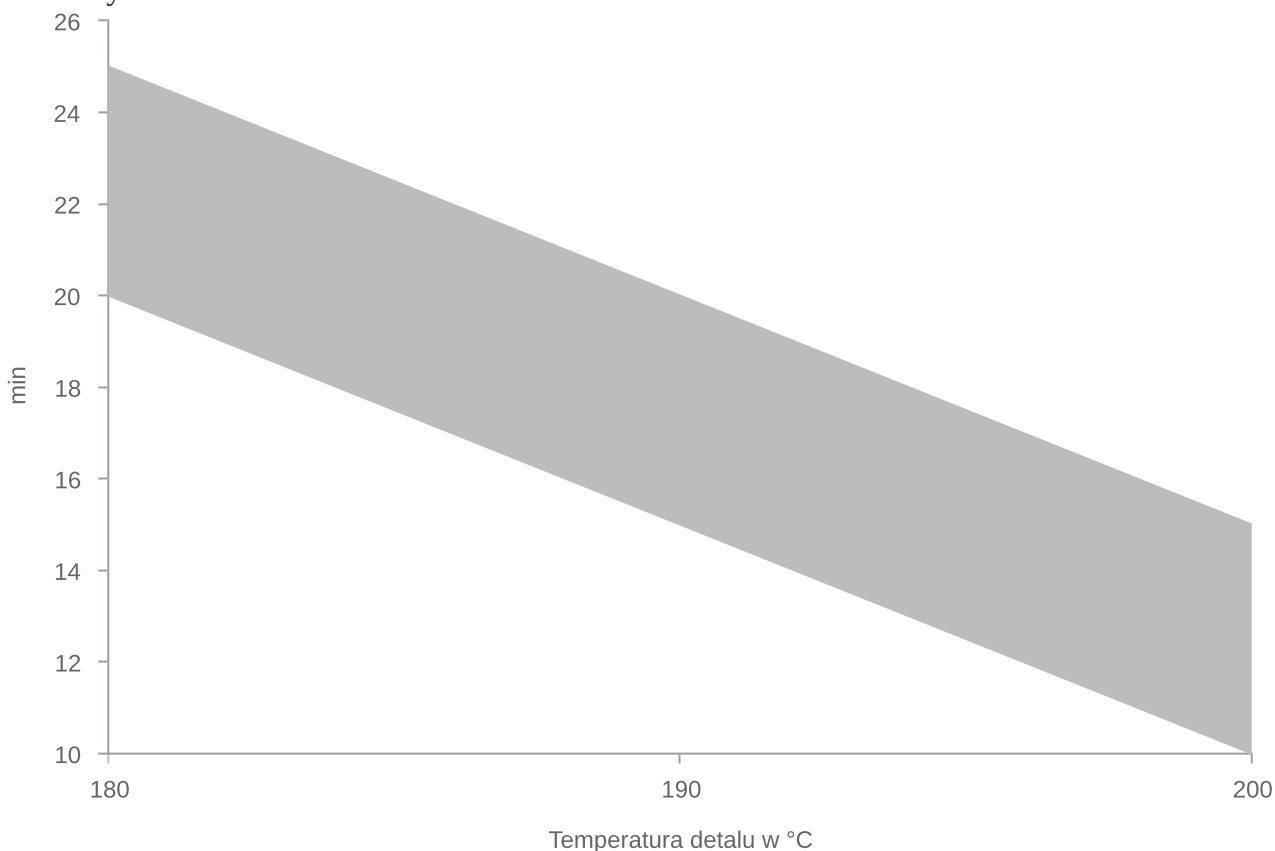
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

60 µm - 80 µm

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	Objekt	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
180 °C		20 min	25 min
190 °C		15 min	20 min
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 odzyskanego proszku można dodawać automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR201.1.



## Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:

Aluminium (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa

Grubość powłoki:

60 µm - 80 µm  
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 inchnp.  
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 mgie 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.

Muszą być również przestrzegane informacje techniczne IGP-TI 106 w przypadku efektów miki perłowej.

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.