

Technický list - preložené strojovo

## IGP-DURA®*than* 8009G-A1

Hochglänzend, wetterbeständig a netriešlivý Polyurethan na použitie v interiéri a exteriéri, dostupný aj ako Klarlack.



### Charakteristika

- Glanz
- glattverlaufend
- Pigmentovaný efekt TPR
- Premyselná Aussenqualität



### Vlastnosti praha

|                  |                                                            |
|------------------|------------------------------------------------------------|
| Vel'kosť častíc: | < 100 µm                                                   |
| Tuhé látky:      | > 99 %                                                     |
| Hustota:         | 1.2 kg/l-1.3 kg/l                                          |
| Skladovateľnosť: | min. 24 mesiace at ≤ 25 °C<br>v neotvorenom pôvodnom obale |
| Farebné tóny:    | Metallic farby na požiadanie                               |



### Spracovanie

#### Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

Stahl

- Fosfátovanie zinkom

Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Zum Verbesserten Korrosionsschutz bei Anwendung auf Stahl / verzinkter Stahl wird die Verwendung der Grundierung IGP-KORROPRIMER 10 oder IGP-KORROPRIMER 60 empfohlen.

Vhodnosť použitej metódy predúpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

### Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatické systémy s Koronaaufladung.

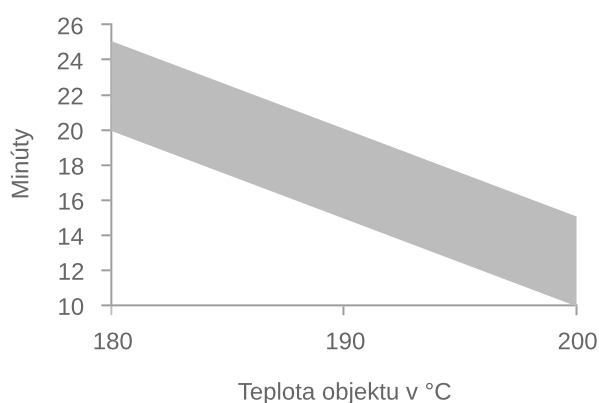
Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Počas nanášania povlaku je potrebné dbať na to, aby bolo rozloženie hrúbky vrstvy na jednotlivých obrobkoch a medzi nimi čo najrovnomernejšie. Už aj nepatrné odchýlky v rozmedzí približne  $\pm 5$  µm môžu pri tmavších odtieňoch podobných lazúre viesť k zreteľne svetlejším alebo tmavším farebným prejavom.

### Podmienky vytvrdzovania



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

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

### Aplikácia

Pre dosiahnutie optimálneho náteru a optimálnej kvality povrchu dodržiavajte kategóriu efektu uvedenú na etikete obalu a odporúčania uvedené v smernici o spracovaní VR205.

### Vratnosť

Aby sa zabránilo zmenám odtieňa v dôsledku straty efektu počas nanášania, odporúča sa spracovávať transparentné prášky s efektom výlučne v režime so stratou.

Pri automatickom nanášaní s príslušnou veľkosťou šarže je možné v závislosti od kategorizácie odtieňa pridať určité množstvo recyklovaného prášku.

V tejto súvislosti dbajte na kategóriu efektu uvedenú na etikete obalu a na smernicu o spracovaní VR205.



## Vlastnosti filmu

### Testované na

|                  |                                   |
|------------------|-----------------------------------|
| Substrát:        | Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chrómu |
| Hrúbka filmu:    | 60 µm - 80 µm                     |
| Teplota objektu: | 190 °C, 15 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    |
| Xenón, 1000 h           | > 50 % zvyškový lesk | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |

### Korózne skúšky

|                                                        |                                     |                           |
|--------------------------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------|
| Skúška kondenzačnou vodou, 1000 h                      | Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Skúška soľným Salzsprühetest kyselinou octovou, 1000 h | Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Chemické testy

|                     |                                                            |                  |
|---------------------|------------------------------------------------------------|------------------|
| Mörtelbeständigkeit | Ľahko sa odstraňuje po 24 hodinách bez zanechania zvyškov. | ASTM D 3260 2001 |
|---------------------|------------------------------------------------------------|------------------|



## Ďalšie informácie

### Balenie

15 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

### Vhodnosť na prelakovanie

Predbežné skúšky sú absolútne nevyhnutné pri opätovnom natieraní beschichteter Oberfläche.

### Tlač a lepenie

Predbežné testy sú absolútne nevyhnutné pre tlač a lepenie lakovaných Oberflächen.

### Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

## **Čistenie**

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01. Pri Perlglimmereffekt je potrebné dodržiavať Technische Information IGP-TI 106.

## **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 nezaväzujú 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\*\*](http://igp-powder.com)