

Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-DURA®*than* 8009G-A1

Højglans, vejrbestandig og splintfri polyuretanpulverlakering til indendørs og udendørs brug, fås også som klar lak.



Karakteristika

- Glans
- Glat finish
- TPR-effekt pigmenteret
- Industriel udvendig kvalitet



Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 24 måneder app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at 25 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	Metalliske farver på forespørgsel



Behandling

Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandling:

Aluminium

- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniseret stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487

For at forbedre korrosionsbeskyttelsen ved anvendelse på stål/galvaniseret stål anbefales det at bruge IGP-KORROPRIMER 10 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

Egnetheden af den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt testes på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af egnede testmetoder. Minimumskravet til aluminiumssubstrater / galvaniserede stålkomponenter er at udføre en kogetest / trykkogertest med efterfølgende tværsnit og afrivning af klæbebånd. Vi henviser til retningslinjerne fra GSB International, Qualicoat og Qualisteelcoat. For yderligere information: Se også vores særlige informationsark om forbehandling (IGP-TI 100).

Belægningsanordninger

Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.

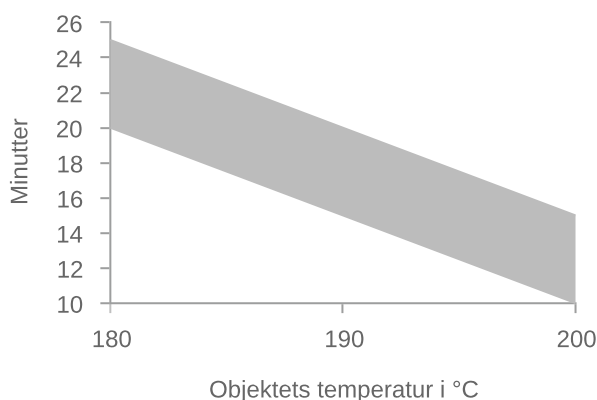
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse

60 µm - 80 µm

Under belægningen skal man sørge for, at lagtykkelsen fordeles så jævnt som muligt på og mellem de enkelte emner. Selv små afvigelser på ca. ±5 µm kan ved mørkere, lasurlignende farvenuancer føre til mærkbart lysere eller mørkere farveudtryk.

Hærdningsbetingelser



T Objekt	t _{min}	t _{maks}
180 °C	20 Minutter	25 Minutter
190 °C	15 Minutter	20 Minutter
200 °C	10 Minutter	15 Minutter

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

Anvendelse

For at opnå en optimal belægning og overfladekvalitet skal du være opmærksom på effektkategorien på emballagemærkaten og anbefalingerne i behandlingsvejledningen VR205.

Genvindbarhed

For at undgå farveændringer som følge af tab af effekten under belægningen anbefales det, at den forarbejdning af transparente pulvere med effekt i ren tabdrift udføres.

Ved automatisk belægning med en passende batchstørrelse kan der, afhængigt af farvenuancens kategorisering, tilsættes en vis mængde genvindingspulver.

Bemærk i denne forbindelse effektkategorien på emballageetiketten og forarbejdningsvejledningen VR205.



Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm kromfri
Filmtykkelse:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	190 °C, 15 min.

Udseende

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

Mekaniske tests

Krydsskæring	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Bøjningstest af dorn	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Uddybning af slag	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichs uddybning	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz-hårdhed	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Vejrbestandighedstest

1 år Florida, 5° syd	> 50 % restglans	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 timer	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korrosionstests

Test med kondenseret vand, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Sprøjtetest med eddikesyresalt, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiske tests

Modstandsdygtig over for mørtel	Let at fjerne efter 24 timer uden at efterlade rester.	ASTM D 3260 2001
---------------------------------	--	------------------



Yderligere oplysninger

Emballage

15 kg karton med indsat antistatisk PE-pose

Egnethed til overmaling

Forudgående tests er absolut nødvendige for at genbehandle belagte overflader.

Trykning og limning

Forudgående tests er helt afgørende for printning og limning af malede overflader.

Beskyttelse af belagte dele

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

Rengøring

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniske information IGP-TI 106 skal overholdes for perleglimmereffekter.

Fjernelse og bortskaffelse af maling

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: [**igp-powder.com**](https://www.igp-powder.com)