

Tehnični list - strojno prevedeno

## IGP-DURA<sup>®</sup>than 8009M-A3 Melted Metal

Visoko sijajen poliuretan, odporen na vremenske vplive in brez odkruškov, za notranjo in zunanjo uporabo.



### Lastnosti

- sijaj
- gladka
- Stopljena kovina, Premium
- Industrijska zunanja kakovost



### Lastnosti praha

|                          |                                                               |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Velikost zrn:            | < 100 µm                                                      |
| Trdni delci:             | > 99 %                                                        |
| Gostota:                 | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                             |
| Primernost skladiščenja: | min. 24 mesecev pri ≤ 25 °C<br>v neodprti originalni embalaži |
| Barvni toni:             | 1 odtenek s kovinskim interferenčnim pigmentom                |



### Obdelava

#### Predobdelava

Podlaga ne sme vsebovati olja, maščob in oksidacijskih produktov. Predobdelava je odvisna od vrste podlage in zaščite proti koroziji, ki jo je treba doseči. Priporočamo naslednjo predobdelavo:

#### Aluminij

- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487
- pred-anodizacija
- Brezkromatska predobdelava v skladu s specifikacijami kakovosti in testnimi specifikacijami GSB in Qualicoat

#### Jeklo

- Fosfatiranje s cinkom

#### Pocinkano jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487

Za izboljšanje zaščite proti koroziji pri uporabi na jeklu/pocinkano jeklo je priporočljiva uporaba temeljnega premaza IGP-KORROPRIMER 10 ali IGP-KORROPRIMER 60.

Ustreznost uporabljene metode predobdelave mora ličar običajno predhodno preveriti z uporabo ustreznih preskusnih metod. Najmanjša zahteva za aluminijaste podlage / pocinkano jeklene sestavne dele je izvedba preskusa vrenja / preskusa v loncu pod pritiskom z naknadno križnim rezom in odstranjevanjem lepilnega traku. Sklicujemo se na smernice GSB International, Qualicoat in Qualisteelcoat. Za nadaljne informacije: Glejte tudi naš posebni informativni list o predobdelavi (IGP-TI 100).

### Naprave za nanos

Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono.

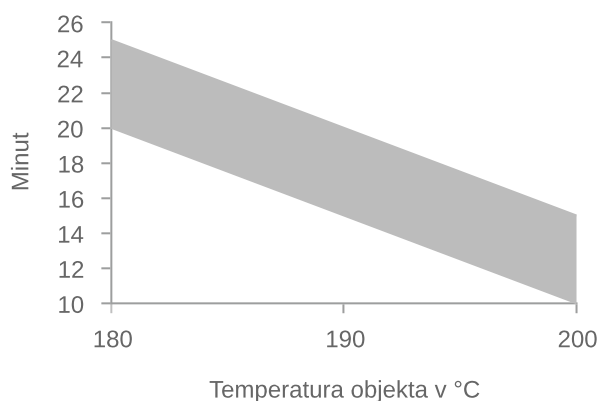
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Priporočena debelina sloja

80 µm - 100 µm

Ob vsakem sloju barve na taljenih kovinskih izdelkih je treba nastavitve sistema opraviti v skladu z VR 216. Zlasti je treba upoštevati podatke o zraku za izpiranje šob in razdalji pištole v razdelku Obdelava v VR 216.

### Pogoji pečenja



| T Object      | t min           | t max           |
|---------------|-----------------|-----------------|
| 180 °C        | 20 Minut        | 25 Minut        |
| <b>190 °C</b> | <b>15 Minut</b> | <b>20 Minut</b> |
| 200 °C        | 10 Minut        | 15 Minut        |

V vsakem primeru je priporočljivo opraviti praktične preskuse z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

### Aplikacija

Za doseganje edinstvenih, učinkovitih površin so potrebne posebne zahteve glede parametrov nanašanja in nastavitve zračnega toka.

Upoštevajte kategorijo obdelave na etiketi embalaže ter priporočila iz smernic za obdelavo VR216. Posebej upoštevajte navodila v poglavju »Obdelava«.

### Recikliranje

Majhne količine regeneriranega praška se lahko dodajo svežemu prašku, po možnosti samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero. Upoštevati je treba navodila za obdelavo VR216.



## Lastnosti filma

### Testirano na

Substrati: Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma  
Debelina sloja: 60 µm - 80 µm  
Temperatura objekta: 190 °C, 15 min.

## Izgled

|                |               |                         |
|----------------|---------------|-------------------------|
| Stopnja sijaja | 85-100 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|----------------|---------------|-------------------------|

## Mehanska testiranja

|                                 |             |                                    |
|---------------------------------|-------------|------------------------------------|
| križni rez                      | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| preizkus upogiba na klinu       | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| prodornost udarca               | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Preskus elastičnosti s prodorom | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| sferičnega trna                 |             |                                    |
| buchholz trdota                 | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

## Preskusi na vremenske vplive

|                          |                          |                            |
|--------------------------|--------------------------|----------------------------|
| 1 leto Florida, 5° južno | > 50 % Preostanek sijaja | DIN EN ISO 2810 2021-01    |
| Ksenon, 1000 ur          | > 50 % Preostanek sijaja | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |

## Korozijska testiranja

|                                                        |                               |                           |
|--------------------------------------------------------|-------------------------------|---------------------------|
| Preskus s kondenzacijsko vodo, 1000h                   | Brez vdiranja, brez mehurčkov | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Preskus z razprševanjem soli z očetno kislino, 1000 ur | Brez vdiranja, brez mehurčkov | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Kemijska testiranja

|                    |                                                                            |                  |
|--------------------|----------------------------------------------------------------------------|------------------|
| odpornost na malto | Po 24 urah ga je enostavno odstraniti, ne da bi pustil kakršne koli sledi. | ASTM D 3260 2001 |
|--------------------|----------------------------------------------------------------------------|------------------|



## Nadaljne informacije

### Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenjo antistatično PE vrečko

### Prebarvanje

Za ponovno premazovanje lakirane površine so nujno potrebni predhodni preskusi.

### Tisk in lepljenje

Za tiskanje in lepljenje pobarvane površine so nujni predhodni preskusi.

### Zaščita pobarvanih kosov

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

### Čiščenje

Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01. Pri bisernem efektu je treba upoštevati tehnične informacije IGP-TI 106.

### **Odstranjevanje barve**

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**