

Technický list - strojově přeloženo

IGP-DURA®*than* 8009M-A3

Vysoce lesklý polyuretan odolný proti povětrnostním vlivům a bez odštěpků pro použití v interiéru i exteriéru.



Charakteristika

- lesk
- hladký
- Rztavený kov, Premium
- Průmyslová venkovní kvalita



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 24 měsíce at ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	1 odstín s kovovým interferenčním pigmentem



Zpracování

Předúprava

Podklad musí být zbaven oleje, mastnoty a oxidačních produktů. Předúprava povrchu závisí na typu podkladu a na ochraně proti korozi, které má být dosaženo. Doporučujeme následující předúpravu povrchu:

Aluminium

- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- předanodizace
- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.

Stahl

- Fosfátování zinkem

Verzinkter Stahl

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

Pro zlepšení ochrany proti korozi u použití na ocel / verzinkter Stahl se doporučuje použít základní nátěr IGP-KORROPRIMER 10 nebo IGP-KORROPRIMER 60.

Vhodnost použitého způsobu předúpravy musí obecně předem otestovat lakýrník pomocí vhodných zkušebních metod. Minimálním požadavkem pro hliníkové podklady / pozinkované ocelové součásti je provedení varného testu / zkoušky tlakovým hrncem s následným mřížkovým řezem a odstraněním lepicí pásky. Odkazujeme na pokyny GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Viz také náš speciální informační list o předúpravě povrchu (IGP-TI 100).

Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

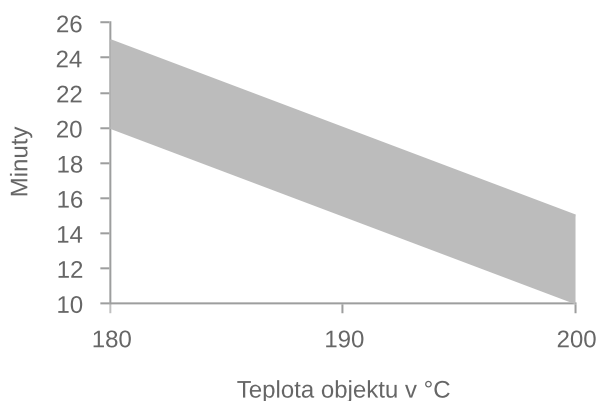
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

80 µm - 100 µm

Při každém procesu lakování roztavených kovových výrobků je třeba provést nastavení systému podle VR 216. Zejména je třeba dodržovat informace o oplachovacím vzduchu trysky a vzdálenosti pistole v části Zpracování ve VR 16.

Podmínky vytvrzování



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

V každém případě se doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky.

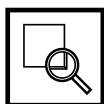
Aplikace

Pro bezpečnou a stabilní zpracování výrobků je třeba používat mírně zvýšené celkové množství vzduchu / dávkovací vzduch, zejména při použití technologie čerpadel.

Podrobné informace naleznete v části "Verarbeitung" v směrnících pro zpracování VR216.

Zpětná vymahatelnost

K čerstvému prášku lze přidat malé množství regenerovaného prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřik na naprosté minimum. Je třeba dodržovat pokyny pro zpracování VR216.



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát: Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chromu
Tloušťka filmu: 60 µm - 80 µm
Teplota objektu: 190 °C, 15 min.

Vzhled

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

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Mandrel Bend test	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
hloubka úderu	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
hloubení Erichsen	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholzova tvrdost	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvětrávání

1 rok Florida, 5° jižní šířky	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 h	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korozní zkoušky

Zkouška kondenzační vodou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test v solné mlze kyselinou octovou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

Mortar resistance	Snadno se odstraňuje po 24 hodinách bez zanechání zbytků.	ASTM D 3260 2001
-------------------	---	------------------



Další informace

Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

Vhodnost pro přetírání

Předběžné zkoušky jsou naprosto nezbytné pro přelakování lakovaného povrchu.

Tisk a lepení

Předběžné zkoušky jsou pro tisk a lepení lakovaného povrchu naprosto nezbytné.

Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

Čištění

Lakované díly musí být podrobeny Reinigung v souladu se směrnici RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. V případě perleťového efektu je třeba dodržovat technické informace IGP-TI 106.

Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **igp-powder.com**