

Arkuszy techniczny

IGP-DURA®*than* 8109B-A0

Poliuretanowa powłoka proszkowa o wysokim połysku i szczególnie eleganckim, gładkim wykończeniu do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych.



Właściwości

- Połysk
- Gładka
- Transparentny
- Przemysłowa jakość zewnętrzna



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nietłotne:	> 99 %
Gęstość:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Okres przechowywania:	min. 24 miesiącemiesięcie dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	Transparentna, własne kolory na życzenie



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 normą DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromem (III)
- Chromianowanie zgodnie z normą 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

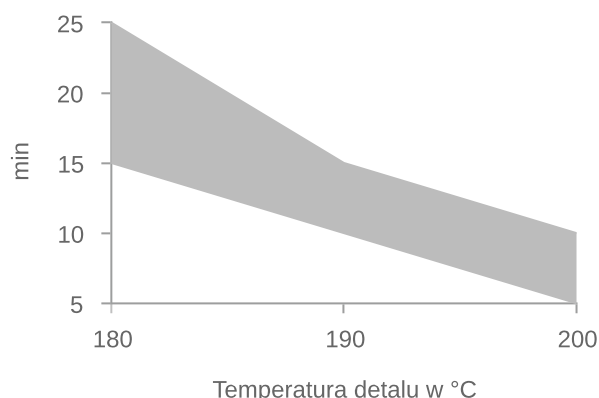
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

60 µm - 80 µm

Podczas nakładania powłoki należy zadbać o jak najbardziej równomierny rozkład grubości warstwy na poszczególnych elementach oraz między nimi. Nawet niewielkie odchylenia rzędu ok. ± 5 µm mogą, w przypadku ciemniejszych odcieni przypominających lasurę, prowadzić do zauważalnych różnic w jasności lub ciemności koloru.

Parametry utwardzania



T	t _{min}	t _{max}
180 °C	15 min	25 min
190 °C	10 min	15 min
200 °C	5 min	10 min

W każdym przypadku, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych z użyciem odpowiedniego obiektu i pieca do utwardzania.

Aplikacja

W przypadku powłok przezroczystych należy oczywiście zwrócić szczególną uwagę na czystość urządzeń i otoczenia. W przypadku kolorowych, przezroczystych proszków powłokowych należy zwrócić szczególną uwagę na równomierny rozkład grubości warstwy. W tym zakresie należy przestrzegać zaleceń zawartych w instrukcjach przetwarzania VR219.

Możliwość odzysku

Aby uniknąć zanieczyszczeń, należy zwrócić szczególną uwagę na dokładne czyszczenie całej linii lakierniczej. Zasadniczo przezroczyste lakiery proszkowe nadają się do odzysku.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Aluminum (AlMg1), 0.8mm, chromianowane
Grubość powłoki:	60 µm - 80 µm
Temperatura detalu:	190 °C, 10 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 inchp.	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 (Anhang A)

Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

QUV-SE-B-313, 200 godz	> 50 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
------------------------	-------------------------	----------------------------



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 15 kg z włożoną antystatyczną torbą PE
Pojemnik kartonowy 400 kg z antystatyczną wkładką PE

Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastifikatorów. 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.

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.

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