



Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-DURA®*than* 8109B-A0

Poliuretan z visoko sijajen in posebno elegantnim, gladkim potekom za notranjo in zunanjo uporabo.



Lastnosti

- sijaj
- gladka
- Prozorno
- Industrijska zunanja kakovost



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 24 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	Transparentno, posamezne barve na zahtevo



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 komercialno dostopni elektrostatični sistemi, tako sistemi s korono kot tudi tribo.

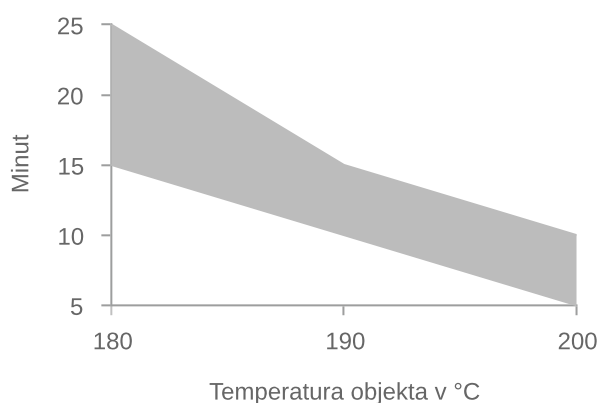
Pri gradnji in delovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

60 µm - 80 µm

Med lakiranjem je treba poskrbeti za čim bolj enakomerno porazdelitev debeline sloja na posameznih obdelovancih in med njimi. Že najmanjša odstopanja v obsegu približno ± 5 µm lahko pri temnejših odtenkih, podobnih lasurjem, povzročijo opazno svetlejšo ali temnejšo barvno odtenke.

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
180 °C	15 Minut	25 Minut
190 °C	10 Minut	15 Minut
200 °C	5 Minut	10 Minut

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

Aplikacija

Pri prozornih slojih barve je seveda treba poskrbeti za posebno čistočo naprav in okolice. Pri barvnih prozornih praških za sloje barve je treba posebej paziti na enakomerno porazdelitev debeline sloja. V zvezi s tem upoštevajte priporočila iz smernic za obdelavo VR219.

Recikliranje

Da bi preprečili onesnaženje, je treba posebej paziti na temeljito čiščenje celotne lakirneške naprave. Prosojni prašni premazi so načeloma primerni za recikliranje.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati: Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, kromiran
Debelina sloja: 60 µm - 80 µm
Temperatura objekta: 190 °C, 10 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

QUV-SE-B-313, 200h	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
--------------------	--------------------------	----------------------------



Nadaljne informacije

Embalaža

15-kilogramska škatla z vstavljenjo antistatično PE vrečko

400 kg kartonska škatla z 20 antistatičnimi PE vrečami po 20 kg

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.

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**