



Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-DURA®*than* 8109B-A0

Högblank polyuretanpulverlack med en särskilt elegant, slät yta för interiör- och exteriörtillämpningar.



Egenskaper

- Glans
- Slät finish
- Transparent
- Industriell exteriör kvalitet



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 24 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	Transparent, individuella färger på begäran



Bearbetning

Förbehandling

Underlaget måste vara fritt från olja, fett och oxidationsprodukter. Förbehandlingen beror på typen av underlag och vilket korrosionsskydd som ska uppnås. Vi rekommenderar följande förbehandlingar:

Aluminium

- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Föranodisering
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål

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

För att förbättra korrosionsskyddet vid applicering på stål/förzinkat stål rekommenderas användning av IGP-KORROPRIMER 10 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

Lämpligheten av den förbehandlingsmetod som används måste i allmänhet testas i förväg av lackeraren med hjälp av lämpliga testmetoder. Minimikravet för aluminiumsubstrat / galvaniserade stålkomponenter är att utföra ett kokprov / tryckkokartest med efterföljande tvärsnitt och avrivning av tejp. Vi hänvisar till riktlinjerna från GSB International, Qualicoat och Qualisteelcoat. För ytterligare information: Se även vårt särskilda informationsblad om förbehandling (IGP-TI 100).

Beläggningsanordningar

Alla kommersiellt tillgängliga elektrostatiske system, både corona- och tribo-laddningssystem.

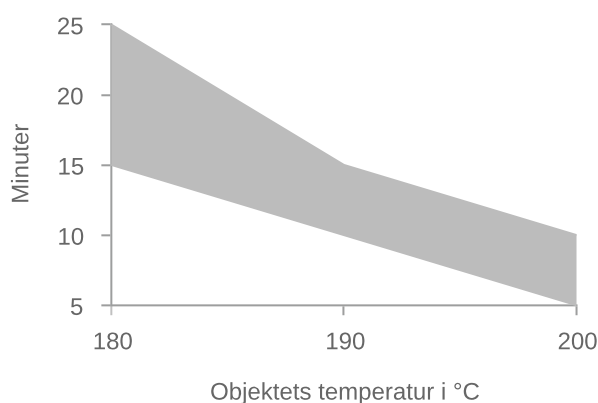
Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Rekommenderad filmtjocklek

60 µm - 80 µm

Under beläggningsprocessen bör man se till att skiktjockleken fördelas så jämnt som möjligt på och mellan de enskilda arbetsstyckena. Redan små avvikelser på cirka ± 5 µm kan, vid mörkare lasurliknande nyanser, leda till märkbart ljusare eller mörkare färgtoner.

Härtningsförhållanden



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

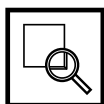
I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester med respektive objekt och härtningsugn för att fastställa de optimala Härtningsförhållandena.

Applikation

Vid transparenta beläggningar måste man naturligtvis se till att anläggningarna och omgivningen är särskilt rena. Vid färgade, transparenta beläggningspulver måste man särskilt se till att skiktjockleken fördelas jämnt. Följ rekommendationerna i bearbetningsriktlinjen VR219.

Återvinningsbarhet

För att undvika föroreningar måste man särskilt se till att hela beläggningsanläggningen genomförs noggrann rengöring. I princip är transparenta pulverlacker lämpliga för återvinning.



Filmegenskaper

Testad på

Substrat: Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromaterad
Filmtjocklek: 60 µm - 80 µm
Objektets temperatur: 190 °C, 10 min.

Utseende

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

Mekaniska tester

Tvärsnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Böjningsprov med dorn	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Fördjupning av slag	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichs fördjupning	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz hårdhet	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Väderbeständighetstest

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



Ytterligare information

Förpackning

15 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse
400 kg kartong med 20 antistatiska PE-påsar på 20 kg vardera

Skydd av belagda delar

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

Rengöring

De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: [igp-powder.com](https://www.igp-powder.com)