

Technický list - strojově přeloženo

IGP-DURA[®]than 8109B-G0 Care

Polyuretanový práškový bezbarvý lak se vysokým leskem a hladkým povrchem ošetřený biocidy.



Charakteristika

- lesk
- hladký
- Transparentní
- Průmyslová venkovní kvalita
- Obsahuje biocidy



Schválení materiálů

- Protected by Sanitized[®]



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Skladovatelnost:	min. 24 měsíce at ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	Transparentní, individuální barvy na vyžádání



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 komerčně dostupné elektrostatické systémy, a to jak systémy s koronovým, tak tribo.

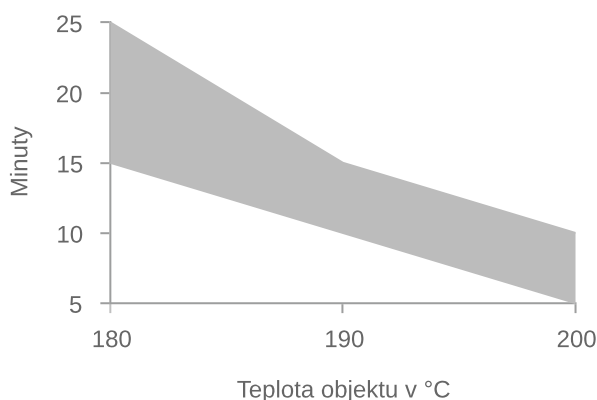
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je třeba dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

60 µm - 80 µm

Během lakování je třeba dbát na co nejrovnoměrnější rozložení tloušťky vrstvy na jednotlivých obrocích i mezi nimi. Již nepatrné odchylky v rozmezí cca ±5 µm mohou u tmavších barevných odstínů připomínajících lazuru vést k znatelně světlejším nebo tmavším barevným odstínům.

Podmínky vytvrzování



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

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

Aplikace

U průhledných laků je samozřejmě třeba dbát na mimořádnou čistotu zařízení a okolí. U barevných průhledných práškových laků je třeba věnovat zvláštní pozornost rovnoměrnému rozložení tloušťky vrstvy. V tomto ohledu dodržujte doporučení uvedená v směrnici pro zpracování VR219.

Zpětná vymahatelnost

Aby se zabránilo znečištění, je třeba věnovat zvláštní pozornost důkladnému čištění celého lakovacího zařízení. Průhledné práškové laky jsou obecně vhodné k procesu vracení.



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm, chromovaný
Tloušťka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	200 °C, 10 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)



Další informace

Balení

15 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

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

Díly, které se lakují, musí podstupovat Reinigung v souladu se směrnici RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

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**