

Technický list - strojově přeloženo

IGP-DURA[®]than 8109U-A0

Vysoce lesklý polyuretan s mimořádně elegantním a hladkým rozlivem pro použití v interiéru i exteriéru.



Charakteristika

- lesk
- hladký
- IGP-Effectives[®] TPR
- Průmyslová venkovní kvalita



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:	Na základě barevného rejstříku IGP-Effectives [®] značky, který je k dispozici na vyžádání u vaší prodejní organizace. Nákup specifických zákaznických odstínů, které jsou v procesu IGP-Effectives [®] zdokonaleny, je možný po kontrole proveditelnosti a odsouhlasení minimálního množství.



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.

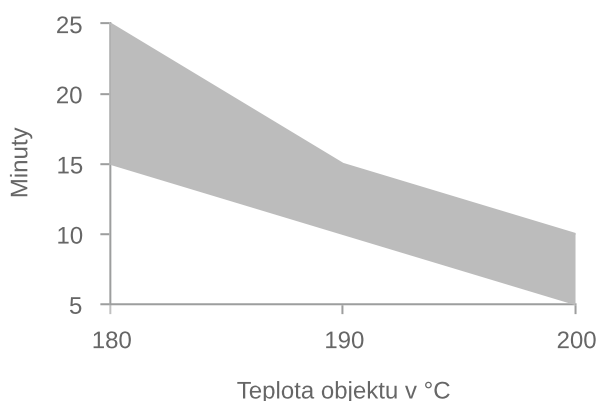
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je třeba dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

60 µm - 80 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

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

Díky vysoké míře vazby zrn prášku a efektového aditivum lze prášek nabíjet a nanášet mnohem rovnoměrněji ve srovnání s jinými procesy povrchové úpravy. To znamená, že prášek lze zpracovávat s výrazně vyšší mírou výtěžnosti. Viz také směrnice pro zpracování práškové barvy IGP-Effectives®: VR201.2.



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm, chromovaný
Tloušťka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	190 °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)

Zvětrávání

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



Další informace

Balení

15 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem
400 kg kartonová krabice s 20 antistatickými PE pytli po 20 kg.

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**