

Arkuszy techniczny

## IGP-DURA<sup>®</sup>than 8303B-A0

Matowy, odporny na warunki atmosferyczne lakier proszkowy o gładkiej powierzchni.



### Właściwości

- Mat
- Gładka
- Transparentny
- HWF przemysłowy



### Właściwości farby proszkowej

|                       |                                                                                |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| Wielkość ziarna:      | < 100 µm                                                                       |
| Składniki nielotne:   | > 99 %                                                                         |
| Gęstość:              | 1.2 kg/l-1.4 kg/l                                                              |
| Okres przechowywania: | min. 24 miesiącemiesiące dla ≤ 25 °C<br>w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu |
| Odcienie kolorów:     | Transparentny-bezbarwny                                                        |



### Przetwarzanie

#### Przygotowanie powierzchni

Nadaje się do powlekania już pomalowanych powierzchni, szczególnie do ochrony powłok metalicznych.

Przydatność obróbki wstępnej musi być wcześniej sprawdzona przez przetwórcę przy użyciu profesjonalnych metod testowych. W tym kontekście odsyłamy do wytycznych Qualicoat, GSB i Qualisteelcoat. Więcej informacji -> IGP TI100 Obróbka wstępna metali.

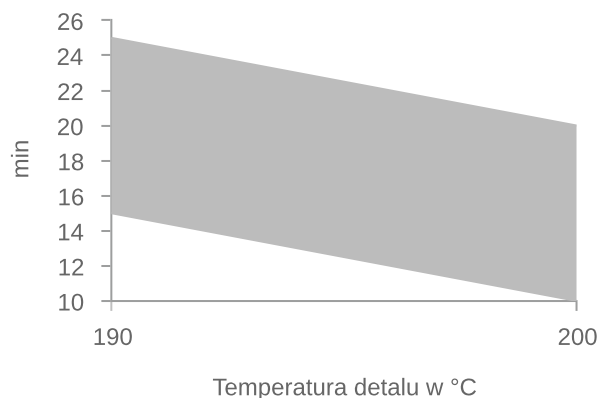
#### Sprzęt lakierniczy

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

## Parametry utwardzania



| T Obiekt | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|----------|------------------|------------------|
| 190 °C   | 15 min           | 25 min           |
| 200 °C   | 10 min           | 20 min           |

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

## Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napylania do absolutnego minimum.



## Właściwości powłoki

### Sprawdzone pod kątem

|                     |                                             |
|---------------------|---------------------------------------------|
| Podłoża:            | Alumini (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa |
| Grubość powłoki:    | 60 µm - 80 µm                               |
| Temperatura detalu: | 190 °C, 15 min.                             |

### Cechy wizualne

|                 |              |                         |
|-----------------|--------------|-------------------------|
| Stopień połysku | 25-35 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------------|--------------|-------------------------|

### Próby mechaniczne

|                                         |             |                                    |
|-----------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Test przyczepności metodą siatki nacięć | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Test zginania na trzpieniu / Test taśmą | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Test udarowości / Test taśmą            | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Badanie tłoczności / Test taśmą         | ≥ 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

|                                |                         |                            |
|--------------------------------|-------------------------|----------------------------|
| 3 lata Floryda, 5° na południe | > 50 % Połysk resztkowy | DIN EN ISO 2810 2021-01    |
| Lampy ksenonowe, 1000 h, 90%   | > 90 % Połysk resztkowy | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |

### Badania chemiczne

|                   |                                         |                  |
|-------------------|-----------------------------------------|------------------|
| Mortar resistance | łatwo usuwalna po 24h bez pozostałości. | ASTM D 3260 2001 |
|-------------------|-----------------------------------------|------------------|



## Dodatkowe informacje

### **Opakowanie**

Pudło kartonowe 15 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

### **Możliwość powtórnego powlekania**

Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemaalowywania powierzchni uprzednio powlekanych.

### **Nadruki i oklejanie**

Próby wstępne są obowiązkowe w przypadku drukowania i klejenia powierzchni malowanych.

### **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)**