

Technický list - strojově přeloženo

IGP-DURA[®]than 8303B-A0

Matte, superdurable powder clear coat with a smooth finish.



Charakteristika

- Matný
- hladký
- Transparentní
- Vysoce odolný povětrnostním vlivům,
průmyslová kvalita



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.2 kg/l-1.4 kg/l
Skladovatelnost:	min. 24 měsíce at ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	transparentní-jednobarevné



Zpracování

Předúprava

Vhodný k přelakování již natřených povrchů, zejména k ochraně lakování.

Vhodnost předúpravy povrchu musí být předem ověřena zpracovatelem pomocí odborných zkušebních metod. V této souvislosti se řiďte pokyny Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Další informace -> IGP TI100
Předúprava povrchu kovů.

Zařízení pro nanášení povlaků

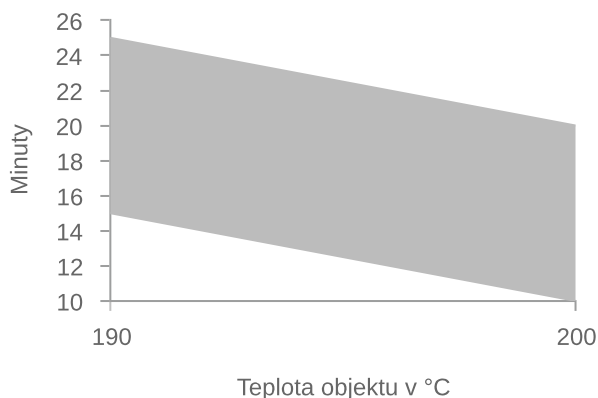
Všechny komerčně dostupné elektrostatické systémy, a to jak systémy s koronovým, tak tribo.

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

Podmínky vytvrzování



T Objekt	t _{min}	t _{max}
190 °C	15 Minuty	25 Minuty
200 °C	10 Minuty	20 Minuty

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

Aplikace

Při transparentním lakování je samozřejmě třeba dbát na mimořádnou čistotu zařízení a okolí. V tomto ohledu dodržujte doporučení uvedená v směrnici pro zpracování VR209.

Zpětná vymahatelnost

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



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chromu
Tloušťka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	190 °C, 15 min.

Vzhled

Úroveň lesku	25-35 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	--------------	-------------------------

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Mandrel Bend test / zkouška	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
lepící páskou		
Zkouška hlubokým úderem / zkouška lepící páskou	≥ 20 inchnp.	ASTM D 2794 1993
hloubení Erichsen / zkouška lepící páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholzova tvrdost	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvětrávání

3 roky Florida, 5° jižní šířky	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 h	> 90 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Chemické testy

odolnost proti maltě

Snadno se odstraňuje po 24
hodinách bez zanechání zbytků.

ASTM D 3260 2001



Další informace

Balení

15 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

Vhodnost pro přetírání

Předběžné zkoušky jsou naprosto nezbytné pro přelakování lakovaného povrchu.

Tisk a lepení

Předběžné zkoušky jsou pro tisk a lepení lakovaného povrchu naprosto nezbytné.

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