

Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-DURA®*than* 8303B-A0

Matte, superdurable powder clear coat with a smooth finish.



Lastnosti

- Mat
- gladka
- Prozorno
- Industrijska kakovost, ki je zelo odporna na vremenske vplive



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.2 kg/l-1.4 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 24 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	prozorno enobarvno



Obdelava

Predobdelava

Primeren za prebarvanje že pobarvane površine, zlasti za zaščito sloja barve.

Ustreznost predobdelave mora Obdelava predhodno preveriti s strokovnimi preskusnimi metodami. Pri tem glejte smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat. Za dodatne informacije -> IGP TI100 Predobdelava kovin.

Naprave za nanos

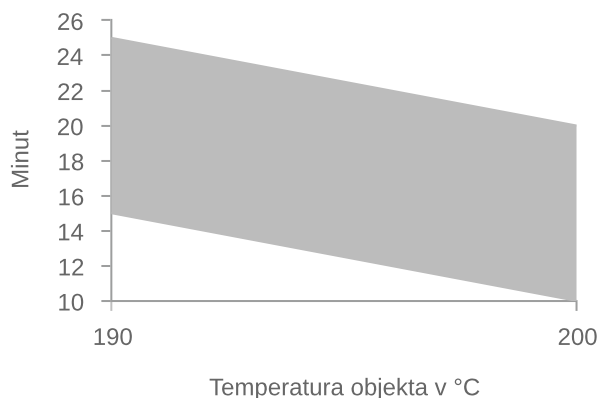
Vsi komercialno dostopni elektrostatični sistemi, tako sistemi s korono kot tudi tribo.

Pri gradnji in delovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

60 µm - 80 µm

Pogoji pečenja



T Object	t _{min}	t _{max}
190 °C	15 Minut	25 Minut
200 °C	10 Minut	20 Minut

V vsakem primeru je priporočljivo opraviti praktične preskuse z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

Aplikacija

Pri prozornih slojih barve je seveda treba poskrbeti za posebno čistočo naprav in okolice.

V zvezi s tem upoštevajte priporočila iz smernic za obdelavo VR209.

Recikliranje

Da bi preprečili onesnaženje, je treba posebej paziti na temeljito čiščenje celotne lakirneške naprave. Prosojni prašni premazi so načeloma primerni za recikliranje.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma
Debelina sloja:	60 µm - 80 µm
Temperatura objekta:	190 °C, 15 min.

Izgled

Stopnja sijaja	25-35 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
----------------	--------------	-------------------------

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Preizkus upogiba na klinu / preskus lepilnega traku	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Prodornost udarca / preskus z lepilnim trakom	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna / preskus z lepilnim trakom	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholz trdota	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Preskusi na vremenske vplive

3 leta Florida, 5° južno	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 2810 2021-01
Ksenon, 1000 ur	> 90 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

odpornost na malto

Po 24 urah ga je enostavno odstraniti, ne da bi pustil kakršne koli sledi.

ASTM D 3260 2001



Nadaljne informacije

Embalaža

15-kilogramska škatla z vstavljenjo antistatično PE vrečko

Prebarvanje

Za ponovno premazovanje lakirane površine so nujno potrebni predhodni preskusi.

Tisk in lepljenje

Za tiskanje in lepljenje pobarvane površine so nujni predhodni preskusi.

Zaščita pobarvanih kosov

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

Čiščenje

Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01.

Odstranjevanje barve

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: [igp-powder.com](https://www.igp-powder.com)