

Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-DURA®*than* 8909B-A2

Poliuretan z visoko sijajen, zelo visoko odpornostjo proti kemikalijam in elegantnim potekom v prozorni izvedbi.



Lastnosti

- sijaj
- gladka
- Prozorno
- Industrijska zunanja kakovost
- antigrafitna



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 12 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

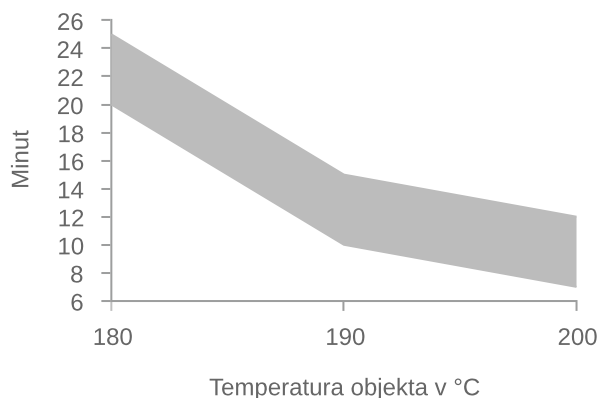
Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono.

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

Priporočena debelina sloja

50 µm - 60 µm

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
180 °C	20 Minut	25 Minut
190 °C	10 Minut	15 Minut
200 °C	7 Minut	12 Minut

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

Tokom pečenja nastajajo emisije e-caprolaktama. Zato je treba zagotoviti dobro prezračevanje, da se zagotovi skladnost z dovoljeno mejno koncentracijo na delovnem mestu.

Aplikacija

Pri prozorni sloj barvi je seveda treba posebno pozornost nameniti čistoči sistemov in okolice. Pri premazih IGP-DURA®than 8909B je treba upoštevati tudi smernice za obdelavo IGP VR208.

Recikliranje

Majhne količine recikliranega praška se lahko dodajo svežemu prahu, če je mogoče, samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma
Debelina sloja:	50 µm - 60 µm
Temperatura objekta:	190 °C, 10 min.

Izgled

Stopnja sijaja	80-100 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
----------------	---------------	-------------------------

Mehanska testiranja

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

Preskusi na vremenske vplive

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

Kemijska testiranja

Organic solvents	Izjemna odpornost na organska topila
Acids and alkalis	Zelo dobra odpornost na številne razredčene kisline in alkalije.



Nadaljne informacije

Embalaža

15-kilogramska škatla z vstavljenjo antistatično PE vrečko

Prebarvanje

Za prebarvanje antigrafitnih premazov so nujni brušenje in predhodni preskusi.

Tisk in lepljenje

Zaradi antigrafitne lastnosti je potrebna mehanska in/ali kemična predobdelava. Predhodni testi so obvezni.

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.

Odstranjevanje grafitov

Pri odstranjevanju grafitov je treba upoštevati naslednji postopek:

- Grafiti naj ostanejo na površini čim krajši čas.
 - Predhodni testi za izbiro ustreznega odstranjevalca grafitov
- Očiščene površine izperite z vodo v postopku izpiranja.
čas zadrževanja odstranjevanja grafitov na sloju barve naj bo čim krajši

Priporočilo IGP:

Odstranjevanje grafitov Elite 007 podjetja Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P podjetja Socomore
- Bonderite S-ST 1302 in Bonderite C-MC 400 podjetja Henkel AG
- ali drugo primerno neabrazivno čistilo

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**