

Arkuszy techniczny

IGP-DURA®than 8909B-A2

Poliuretanowa powłoka proszkowa o wysokim połysku, bardzo wysokiej odporności chemicznej i eleganckim wykończeniu, przede wszystkim w odcieniach transparentnych.



Właściwości

- Połysk
- Gładka
- Transparentny
- Przemysłowa jakość zewnętrzna
- Antygraffiti



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nietłoczne:	> 99 %
Gęstość:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Okres przechowywania:	min. 12 miesięcy dla ≤ 25 °C 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

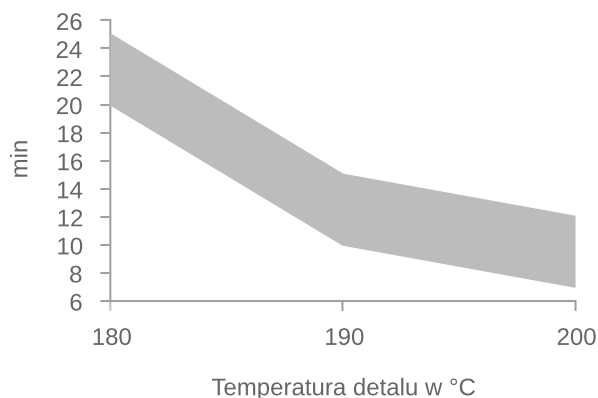
Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

50 µm - 60 µm

Parametry utwardzania



T Obiekt	t _{min}	t _{max}
180 °C	20 min	25 min
190 °C	10 min	15 min
200 °C	7 min	12 min

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

Podczas utwardzania dochodzi do emisji e-kaprolaktamu. Należy zatem zapewnić dobrą wentylację, aby zapewnić zgodność z dopuszczalnym stężeniem w miejscu pracy.

Aplikacja

W przypadku powłok przezroczystych należy oczywiście zwrócić szczególną uwagę na czystość urządzeń i otoczenia. W tym zakresie należy przestrzegać zaleceń zawartych w instrukcjach przetwarzania VR208.

Możliwość odzysku

Aby uniknąć zanieczyszczeń, należy zwrócić szczególną uwagę na dokładne czyszczenie całej linii lakierniczej. Zasadniczo przezroczyste lakiery proszkowe nadają się do odzysku.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Aluminum (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa
Grubość powłoki:	50 µm - 60 µm
Temperatura detalu:	190 °C, 10 min.

Cechy wizualne

Stopień połysku	80-100 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------------	---------------	-------------------------

Próby mechaniczne

Test przyczepności metodą siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Próba zginania na trzpieniu	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Test uderzeniowy	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Test tłoczności Erichsena	≥ 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

QUV-SE-B-313, 200 godz	> 50 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
------------------------	-------------------------	----------------------------

Badania chemiczne

Rozpuszczalniki organiczne	Znakomita odporność na rozpuszczalniki organiczne
Kwasy i zasady	Bardzo dobra odporność na wiele rozcieńczonych kwasów i zasad.



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 15 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

Możliwość powtórnego powlekania

W przypadku przemalowania powłok proszkowych antygraffiti wymagane jest szlifowanie i wstępne testy.

Nadruki i oklejanie

Testy wstępne są obowiązkowe.

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.

Usuwanie graffiti

Podczas usuwania graffiti należy przestrzegać następującej procedury:

- Czas kontaktu graffiti z powierzchnią musi być jak najkrótszy
- Wstępne testy w celu doboru odpowiedniego środka do usuwania graffiti
- Dokładne spłukanie oczyszczonych miejsc wodą
- Czas kontaktu zmywacza do graffiti z powierzchnią musi być jak najkrótszy

Rekomendacja IGP:

- Elitarny środek do usuwania graffiti 007 firmy Crous Chemicals GmbH
- Socostript T4210P firmy Socomore
- Bonderite S-ST 1302 i Bonderite C-MC 400 firmy Henkel AG
- lub inny nieścierny środek czyszczący

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)