

Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®*than* 8909B-A2

Hochglänzender Polyurethan s veľmi vysokou Chemikalienbeständigkeit a elegantným Verlaufom v transparentnom prevedení.



Charakteristika

- Glanz
- glattverlaufend
- Transparentné
- Premyselná Aussenqualität
- Anti-Graffiti



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 12 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	transparentné-jednofarebné



Spracovanie

Predbežná úprava

Vhodný na Überbeschichtung už natretých povrchov, najmä na ochranu Beschichtung.

Vhodnosť Vorbehandlung musí Verarbeitung vopred skontrolovať pomocou odborných skúšobných metód. V tejto súvislosti si prečítajte usmernenia Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Ďalšie informácie -> IGP TI100 Vorbehandlung kovov.

Zariadenia na nanášanie povlakov

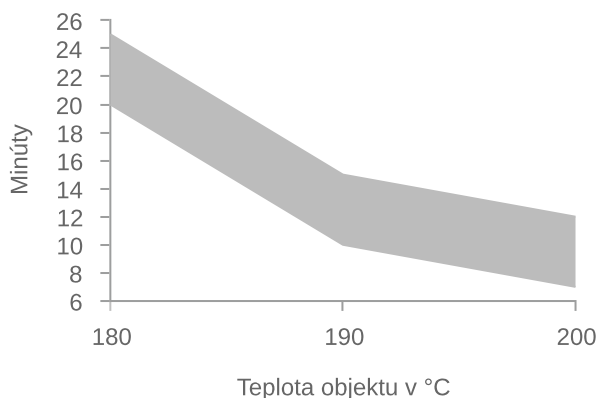
Všetky konvenčné elektrostatische systémy s Koronaaufladung.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Odporúčaná hrúbka filmu

50 µm - 60 µm

Podmienky vytvrdzovania



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

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

Počas vytvrdzovania vznikajú emisie e-kaprolaktámu. Preto sa musí zabezpečiť dobré vetranie, aby sa zabezpečilo dodržiavanie povolenej limitnej koncentrácie na pracovisku.

Aplikácia

Pri transparentných náteroch je samozrejme potrebné dbať na mimoriadnu čistotu zariadení a okolia. Dodržiavajte v tejto súvislosti odporúčania uvedené v smerniciach pre spracovanie VR208.

Vratnosť

Aby sa predišlo znečisteniu, je potrebné venovať osobitnú pozornosť dôkladnému Čisteniu celého lakovacieho zariadenia. Transparentné práškové laky sú v zásade vhodné na recykláciu.



Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chrómu
Hrúbka filmu:	50 µm - 60 µm
Teplota objektu:	190 °C, 10 min.

Vzhľad

Úroveň lesku	80-100 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	---------------	-------------------------

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvetrávanie

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

Chemické testy

Organische Lösemittel	Vynikajúca Beständigkeit voči organickým rozpúšťadlám
Kyseliny a zásady	Veľmi dobrá Beständigkeit voči mnohým zriedeným kyselinám a zásadám.



Ďalšie informácie

Balenie

15 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

Vhodnosť na prelakovanie

Pri Überbeschichtung Anti-Graffiti je nevyhnutné brúsenie a predbežné skúšky.

Tlač a lepenie

Vzhľadom na jeho Anti-Graffiti vlastnosti je potrebná mechanická a/alebo chemická Vorbehandlung. Predbežné testy sú povinné.

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

Odstraňovanie grafitov

Pri Graffiti-Entfernung by sa mal dodržiavať tento postup:

Graffiti by malo zostať na Oberfläche čo najkratší čas.

- Predbežné testy na výber vhodného odstraňovača graffiti

Dôkladne nachspülejte očistené plochy vodou

Udržujte čo najkratšiu verweilzeit Graffiti-Entfernung na Beschichtung

Odporúčanie IGP:

Graffiti-Entfernung Elite 007 od spoločnosti Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P od spoločnosti Socomore

- Bonderite S-ST 1302 a Bonderite C-MC 400 od spoločnosti Henkel AG

- alebo iný vhodný neabrazívny Reiniger

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezavádzajú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**