



Teknisk datablad - maskinoversat

## IGP-DURA®vent 5103A-A2

Mat pulverlakering med meget god nivellering og fremragende korrosionsegenskaber til belægning af afgasende substrater.



### Karakteristika

- Mat
- Glat finish
- Uni, uden virkning
- Standard facadekvalitet,  
1 år Florida > 50 % restglans
- Udstødningsoptimeret



### Godkendelse af materialer

- Part of QSC-System
- QSC HD1 PE-0090



### Pulveregenskaber

|                    |                                                         |
|--------------------|---------------------------------------------------------|
| Partikelstørrelse: | < 100 µm                                                |
| Faste stoffer:     | > 99 %                                                  |
| Tæthed:            | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                       |
| Opbevaringsevne:   | min. 18 måneder at ≤ 25 °C<br>i uåbnet originalbeholder |



### Behandling

#### Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandling:

Aluminium

- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniseret stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487

For at forbedre korrosionsbeskyttelsen ved anvendelse på stål/galvaniseret stål anbefales det at bruge IGP-KORROPRIMER 10 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

Egnetheden af den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt testes på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af egnede testmetoder. Minimumskravet til aluminiumssubstrater / galvaniserede stålkomponenter er at udføre en kogetest / trykkogertest med efterfølgende tværsnit og afrivning af klæbebånd. Vi henviser til retningslinjerne fra GSB International, Qualicoat og Qualisteelcoat. For yderligere information: Se også vores særlige informationsark om forbehandling (IGP-TI 100).

### Belægningsanordninger

Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.

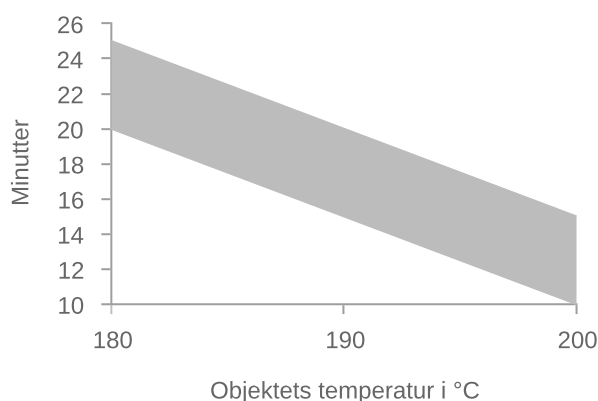
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Anbefalet filmtykkelse

60 µm - 80 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

### Hærdningsbetingelser



| T Objekt      | t <sub>min</sub>   | t <sub>maks</sub>  |
|---------------|--------------------|--------------------|
| 180 °C        | 20 Minutter        | 25 Minutter        |
| <b>190 °C</b> | <b>15 Minutter</b> | <b>20 Minutter</b> |
| 200 °C        | 10 Minutter        | 15 Minutter        |

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

### Genvindbarhed

Små mængder genbrugspulver kan tilsættes det friske pulver, om muligt automatisk. Vigtigt: Hold oversprøjtningen på et absolut minimum.



## Filmegenskaber

### Testet på

|                       |                 |
|-----------------------|-----------------|
| Underlag:             | Stål, 0,5 mm    |
| Filmtykkelse:         | 60 µm - 80 µm   |
| Objektets temperatur: | 190 °C, 15 min. |

### Udseende

|             |              |                         |
|-------------|--------------|-------------------------|
| Glansniveau | 18-32 R°/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-------------|--------------|-------------------------|

### Mekaniske tests

|                      |             |                                    |
|----------------------|-------------|------------------------------------|
| Krydsskæring         | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Bøjningstest af dorn | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Uddybning af slag    | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichs uddybning     | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Buchholz-hårdhed     | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Vejrbestandighedstest

|                      |                  |                            |
|----------------------|------------------|----------------------------|
| 1 år Florida, 5° syd | > 50 % restglans | DIN EN ISO 2810 2021-01    |
| Xenon, 10000 timer   | > 50 % restglans | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |

### Korrosionstests

|                                  |                                                                                                      |                           |
|----------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Neutral salttågetest, 720 timer* | Ingen infiltration, ingen bobler.<br>*Afhænger af forbehandling.                                     | DIN EN ISO 9227 2017-07   |
| Test med kondensvand, 480 timer  | Test uden beskadigelse af prøven<br>Ingen infiltration, ingen bobler<br>*afhænger af forbehandlingen | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |

### Kemiske tests

|                                 |                                                        |                  |
|---------------------------------|--------------------------------------------------------|------------------|
| Modstandsdygtig over for mørtel | Let at fjerne efter 24 timer uden at efterlade rester. | ASTM D 3260 2001 |
|---------------------------------|--------------------------------------------------------|------------------|



## Yderligere oplysninger

### Egnethed til overmaling

Forudgående tests er absolut nødvendige for at genbehandle belagte overflader.

### Trykning og limning

Forudgående tests er helt afgørende for printning og limning af malede overflader.

### Beskyttelse af belagte dele

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

### Rengøring

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

### **Fjernelse og bortskaffelse af maling**

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **igp-powder.com**