



51

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®vent 5107A-A1|240424|v1.2

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**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®vent 5107A-A1|240424|v1.2

Arkuszy techniczny

## IGP-DURA®vent 5107A-A1

Powłoka proszkowa o jedwabnym połysku o bardzo dobrej rozlewności i doskonałej ochronie antykorozyjnej do stosowania na podłożach odgazowujących.



### Właściwości

- Satyna
- Gładka
- Kolory
- Standardowa jakość elewacyjna,  
1 rok Floryda > 50% połysku resztkowego
- Optymalizowane odgazowanie



### Aprobaty

- QSC HD1 PE-0092



---

## Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nielotne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

min. 18 miesiące dla ≤ 25 °C

w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu

Odcienie kolorów:

Odcienie RAL i NCS-S, własne kolory na żądanie

---



## Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

Aluminium

- Chromianowanie zgodnie z DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromianowa (III)
- Chromianowanie zgodnie z DIN EN 12487

W celu lepszej ochrony przed korozją w przypadku aplikacji na stal / stal ocynkowaną, zaleca się stosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 10 lub IGP-KORROPRIMER 60.

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności i taśmą. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

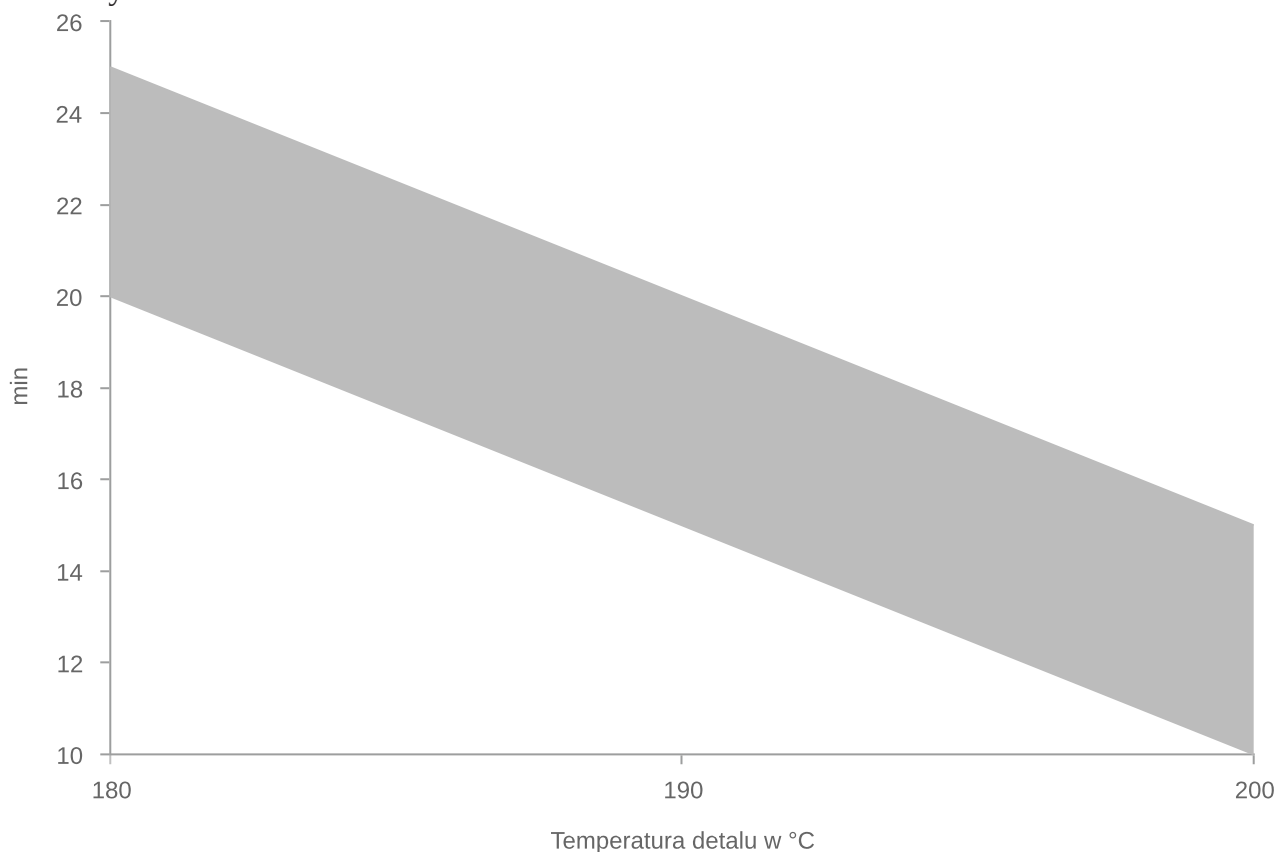
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

60  $\mu\text{m}$  - 80  $\mu\text{m}$

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

Parametry utwardzania



T	Objekt	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
180 °C		20 min	25 min
190 °C		15 min	20 min
200 °C		10 min	15 min

W celu ustalenia optymalnych parametrów wypalania zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do wypalania.

Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum.

---



## Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:

Stali 0.5mm

Grubość powłoki:

60  $\mu\text{m}$  - 80  $\mu\text{m}$

Temperatura detalu:

190 °C, 15 min.

Cechy wizualne

Stopień połysku

65-85 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

$\leq 6$  mm

DIN EN ISO 1519 2011

Test udarności

$\geq 20$  inchp.

ASTM D 2794 1993

Test tłoczności Erichsena

$\geq 5$  mm

DIN EN ISO 1520 2007-11

Test twardości Buchholza

$\geq 80$

DIN EN ISO 2815 2003-10

Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

1 rok Floryda, 5° na południe

$> 50$  % Połysk resztkowy

DIN EN ISO 2810 2021-01

Lampy ksenonowe, 1000 godz

$> 50$  % Połysk resztkowy

DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Badania korozyjne

Test naturalnej mgły solnej, 720h na stali cynkowanej ogniowo, wstępna obróbka chemiczna

Bez infiltracji, bez pęcherzy.

DIN EN ISO 9227 2017-07

Test wody kondensacyjnej, 480h na stali cynkowanej ogniowo, wstępna obróbka chemiczna

Bez infiltracji, bez pęcherzy.

DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Badania chemiczne

Mortar resistance

Łatwo usuwalna po 24h bez pozostałości.

ASTM D 3260 2001



## **Dodatkowe informacje**

### Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

Możliwość powtórnego powlekania

Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemalowywania powierzchni uprzednio powlekanych.

### Nadruki i oklejanie

Próby wstępne są obowiązkowe w przypadku drukowania i klejenia powierzchni malowanych.

### Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastyfikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

### Czyszczenie

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

### 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.