

Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®*xa*/ 4201A-L1

Tiefmatt Pulverlack, hochwetterbeständig, na vysokokvalitnú Fassade a dizajnové predmety so vzhľadom eloxovaného hliníka.



Charakteristika

- tiefmatt
- glattverlaufend
- Univerzita, bez účinku
- Fassadenqualität hochwetterfest, 3 roky Florida > 50 % Restglanz
- Lower cure
- grifffest



Schválenia materiálov

- Qualicoat Nr. P-2055, class 2
- AAMA 2604-13, independent test report
- EPD IGP-DURA®*xa* 42
- Qualicoat Nr. P-1909, class 2



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 18 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	Vzhľadom na obmedzený objem pigmentov s vysokou odolnosťou voči poveternostným vplyvom je v portfóliu výrobkov len malé množstvo rôznych odtieňov v súlade so špeciálnou farebnou škálou IGP.



Spracovanie

Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Hliník

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

ocel'

- Fosfátovanie zinkom

Pozinkovaná ocel'

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Zum Verbesserten Korrosionsschutz bei Anwendung auf Stahl / verzinkter Stahl wird die Verwendung der Grundierung IGP-KORROPRIMER 10 oder IGP-KORROPRIMER 60 empfohlen.

Vhodnosť použitej metódy predúpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt ocel'ové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

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.

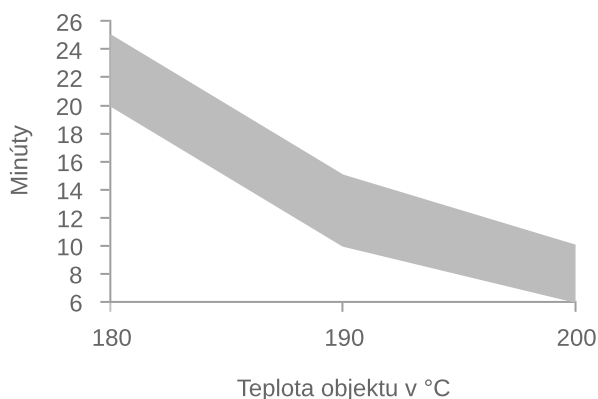
Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Na dosiahnutie homogénneho výsledku pri nanášaní štruktúrovaných lakov alebo v prípade rozdielov v krycej schopnosti v závislosti od farby či konkrétneho výrobku môže byť potrebné naniesť vyššiu hrúbku filmu. Je potrebné dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na účely predbežného výpočtu potrebného množstva práškoveho laku je potrebné určiť požadovanú hrúbku filmu špecificky pre daný výrobok.

Podmienky vytvrdzovania



T Objekt	t min	t max
180 °C	20 Minúty	25 Minúty
190 °C	10 Minúty	15 Minúty
200 °C	6 Minúty	10 Minúty

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

Ďalšie informácie o téme spracovania nájdete aj v usmernení IGP VR207.2 "IGP-DURA®xal". Náš technický zákaznícky servis vám rád poradí.

Aplikácia

Pre dosiahnutie optimálneho náteru a optimálnej kvality povrchu dodržiavajte odporúčania uvedené v smernici o spracovaní VR207.2. V prípade efektných práškov dodržiavajte navyše kategóriu efektu uvedenú na etikete obalu.

Vratnosť

K Frischpulver sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky.
Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime.



Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chrómu
Hrúbka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	190 °C, 10 min.

Vzhľad

Úroveň lesku	3-11 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	-------------	-------------------------

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Skúška Schlagtiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvetrávanie

3 roky Florida, 5° južne	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenón, 1000 h	> 90 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korózne skúšky

Skúška kondenzačnou vodou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Skúška soľným Salzsprühtest kyselinou octovou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

Mörtelbeständigkeit	Ľahko sa odstraňuje po 24 hodinách bez zanechania zvyškov.	ASTM D 3260 2001
---------------------	--	------------------



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom
300 kg Big Bag

Vhodnosť na prelakovanie

Predbežné skúšky sú absolútne nevyhnutné pri opätovnom natieraní beschichteter Oberfläche.

Tlač a lepenie

Predbežné testy sú absolútne nevyhnutné pre tlač a lepenie lakovaných Oberfläche.

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 škvrn na Beschichtung.

Čistenie

Povlakované diely sa musia čistiť podľa smerníc RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Povlakované výrobky by sa po skončení ich používania mali odovzdať na riadny proces recyklácie. Spôsoby likvidácie kalov alebo zvyškového prášku sa musia riadiť miestnymi úradnými predpismi s ohľadom na kód odpadu „080201, odpady z povlakovacích práškov“ podľa európskeho katalógu druhov odpadov EAK.

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 nezbavujú 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