



40

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®cryl 4007E-A3|240424|v1.4

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®cryl 4007E-A3|240424|v1.4

Arkuszy techniczny

IGP-DURA®cryl 4007E-A3

Powłoka proszkowa o jedwabnym połysku o doskonałych właściwościach antygraffiti i bardzo wysokiej odporności na warunki atmosferyczne.



Właściwości

- Satyna
- Gładka
- Mika perłowa
- Premium
- Super trwała jakość przemysłowa
- Odporność chemiczna
- Antygraffiti



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietlotne:

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:

RAL Metallic i indywidualne metaliczne kolory na żądanie



Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni

W przypadku tego produktu wysoce zalecana jest właściwa dla podłoża obróbka wstępna i odpowiednie nałożenie podkładu. Aplikacja jednowarstwowa odbywa się na własną odpowiedzialność użytkownika.

Aluminium

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

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

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

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 z użyciem taśmy. 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.

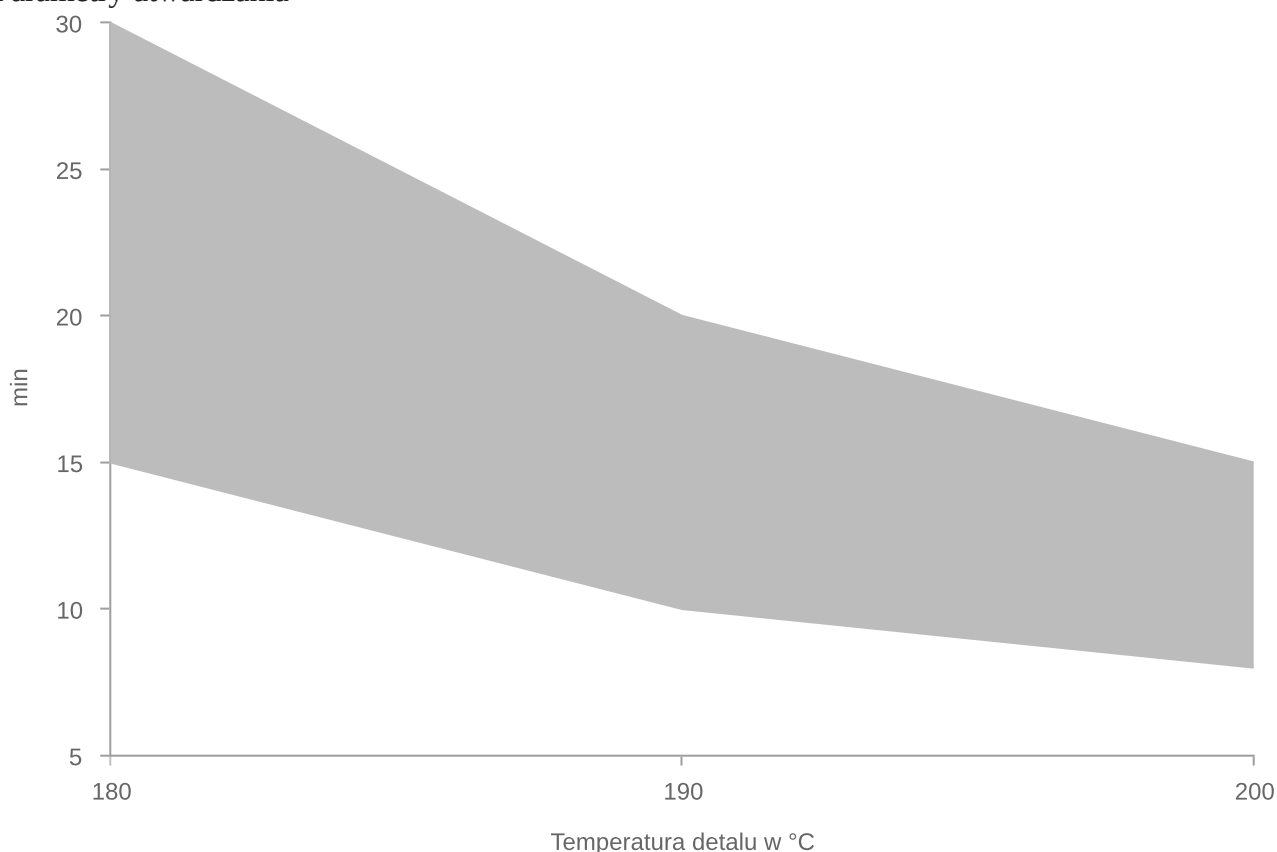
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

60 μm - 80 μm

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 _{min}	t _{max}
180 °C		15 min	30 min
190 °C		10 min	20 min
200 °C		8 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 odzyskanego proszku można dodawać automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR201.1.

Zgodność

Zanieczyszczenie innymi farbami proszkowymi może spowodować spadek połysku, powstawanie kraterów, utratę właściwości mechanicznych itp. Urządzenia i systemy aplikacyjne muszą być dokładnie oczyszczone przed i po użyciu proszku.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:

Stali 0.5mm

Sprawdzone ustawienie:

Tested on IGP-KORROPRIMER 10

Grubość powłoki:

60 μm - 80 μm

Temperatura detalu:

190 °C, 10 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

Test zginania na trzpieniu / Test taśmą

≤ 8 mm

DIN EN ISO 1519 2011

Test udarności / Test taśmą

≥ 10 inchp.

ASTM D 2794 1993

Badanie tłoczności / Test taśmą

≥ 2 mm

DIN EN ISO 1520 2007-11

Test twardości Buchholza

≥ 100

DIN EN ISO 2815 2003-10

Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

QUV-SE-B-313, 600 godz

> 50 % Połysk resztkowy

DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Badania korozyjne

Test wody kondensacyjnej, 500-1000h*

Bez infiltracji, bez pęcherzy. *w zależności od obróbki wstępnej.

DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Naturalny test w mgle solnej, 500 - 1000 godz.*

Bez infiltracji, bez pęcherzy.

*w zależności od obróbki wstępnej.

DIN EN ISO 9227 2017-07

Badania chemiczne

Organic solvents

Znakomita odporność na rozpuszczalniki organiczne



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

Pojemnik kartonowy 500 kg z 25 antystatycznymi torbami PE po 20 kg

Możliwość powtórnego powlekania

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

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.

Muszą być również przestrzegane informacje techniczne IGP-TI 106 w przypadku efektów miki perłowej.

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.