



Arkusz techniczny

IGP-DURA®*cryl* 401SA-A0

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



Właściwości

- Jedwabny połysk
- Drobna struktura
- Kolory
- Super trwała jakość przemysłowa
- Odporność chemiczna
- Antygraffiti



Właściwości farby proszkowej

| | |
|-----------------------|--|
| Wielkość ziarna: | < 100 µm |
| Składniki nietlotne: | > 99 % |
| Gęstość: | 1.3 kg/l-1.6 kg/l |
| Okres przechowywania: | min. 18 miesięcy dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu |
| Odcienie kolorów: | Odcienie RAL i NCS-S, własne 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

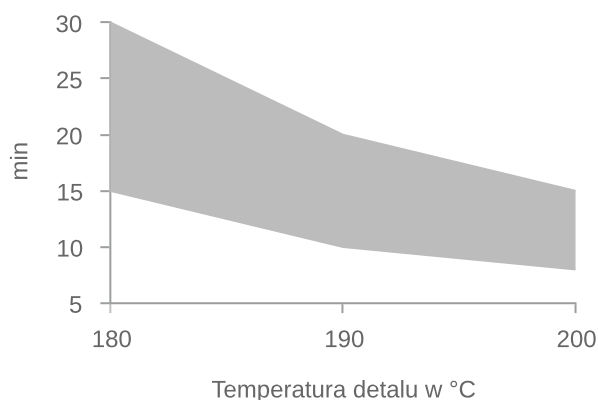
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

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 Obiekt | 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 proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR214.

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: | Geprüft auf IGP-KORROPRIMER 10 |
| Grubość powłoki: | 60 µm - 80 µm |
| Temperatura detalu: | 190 °C, 10 min. |

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 mgłę solnej, 500 - 1000 godz.* | Bez infiltracji, bez pęcherzy. *w zależności od obróbki wstępnej. | DIN EN ISO 9227 2017-07 |

Badania chemiczne

| | |
|-----------------------|---|
| Organische Lösemittel | 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.

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.

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**