

Arkusz techniczny

## IGP-DURA®guard 3203A-G0 care

Matowa, wysoce odporna chemicznie, zawierająca biocydy farba proszkowa o właściwościach antygraffiti i rozlewności gwarantującej uzyskanie gładkiej powłoki, do stosowania wewnątrz pomieszczeń.



### Właściwości

- Matowa
- Gładka
- Kolory
- Zastosowanie wewnętrzne
- Zawiera biocydy
- Antygraffiti



### Aprobaty

- Geschützt durch Sanitized®



### Właściwości farby proszkowej

|                       |                                                                        |
|-----------------------|------------------------------------------------------------------------|
| Wielkość ziarna:      | < 100 µm                                                               |
| Składniki nietłoczne: | > 99 %                                                                 |
| Gęstość:              | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                                      |
| Okres przechowywania: | min. 18 miesiące dla ≤ 25 °C<br>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
- Fosforanowanie żelazowe

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

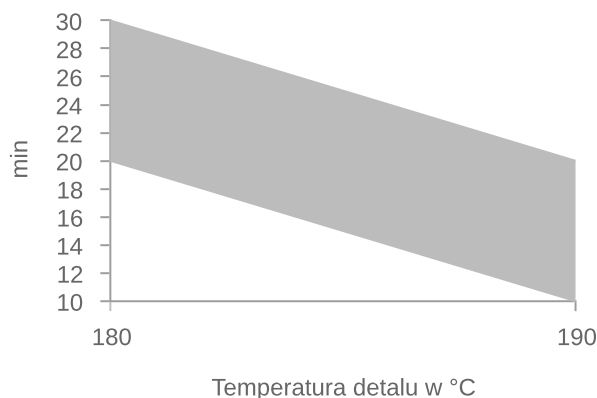
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

### Zalecana grubość powłoki

60  $\mu\text{m}$  - 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 Obiekt      | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------|------------------|------------------|
| 180 °C        | 20 min           | 30 min           |
| <b>190 °C</b> | <b>10 min</b>    | <b>20 min</b>    |

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: Aluminum, 0.8mm, AQT 36  
Grubość powłoki: 60  $\mu\text{m}$  - 80  $\mu\text{m}$   
Temperatura detalu: 190 °C, 15 min.

## Cechy wizualne

|                 |              |                         |
|-----------------|--------------|-------------------------|
| Stopień połysku | 25-35 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 | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011    |
| Test udarowości / Test taśmą            | ≥ 10 incho. | ASTM D 2794 1993        |
| Badanie tłoczności / Test taśmą         | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11 |
| Test twardości Buchholza                | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 |

## 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

|                       |                                                                                                                                  |
|-----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Säuren und Laugen     | Bardzo dobra odporność na wiele rozcieńczonych kwasów i zasad.                                                                   |
| Organische Lösemittel | Znakomita odporność na rozpuszczalniki organiczne                                                                                |
| Reinigung             | Właściwości Easy2clean pozwalają na skuteczne usuwanie zabrudzeń dostępnymi na rynku środkami czyszczącymi i/lub dezynfekującymi |



## Dodatkowe informacje

### Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE  
Pojemnik kartonowy 400 kg z antystatyczną wkładką 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.

### Nadruki i oklejanie

Testy wstępne są obowiązkowe.

### Ochrona powlekanych detali

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

### **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](http://igp-powder.com)**