



33

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®mix 3305A-A0|240424|v1.3

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®mix 3305A-A0|240424|v1.3

Arkuszy techniczny

## IGP-DURA®mix 3305A-A0

Jedwabnie matowa, elegancka powłoka proszkowa z szeroką gamą efektów specjalnych, takich jak rozwiązania cienkowarstwowe i wersje zoptymalizowane pod kątem utwardzania.



### Właściwości

- Półmatowa
- Gładka
- Kolory
- Jakość wnętrza



### Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietłotne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

min. 24 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
- 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 podłoża 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.

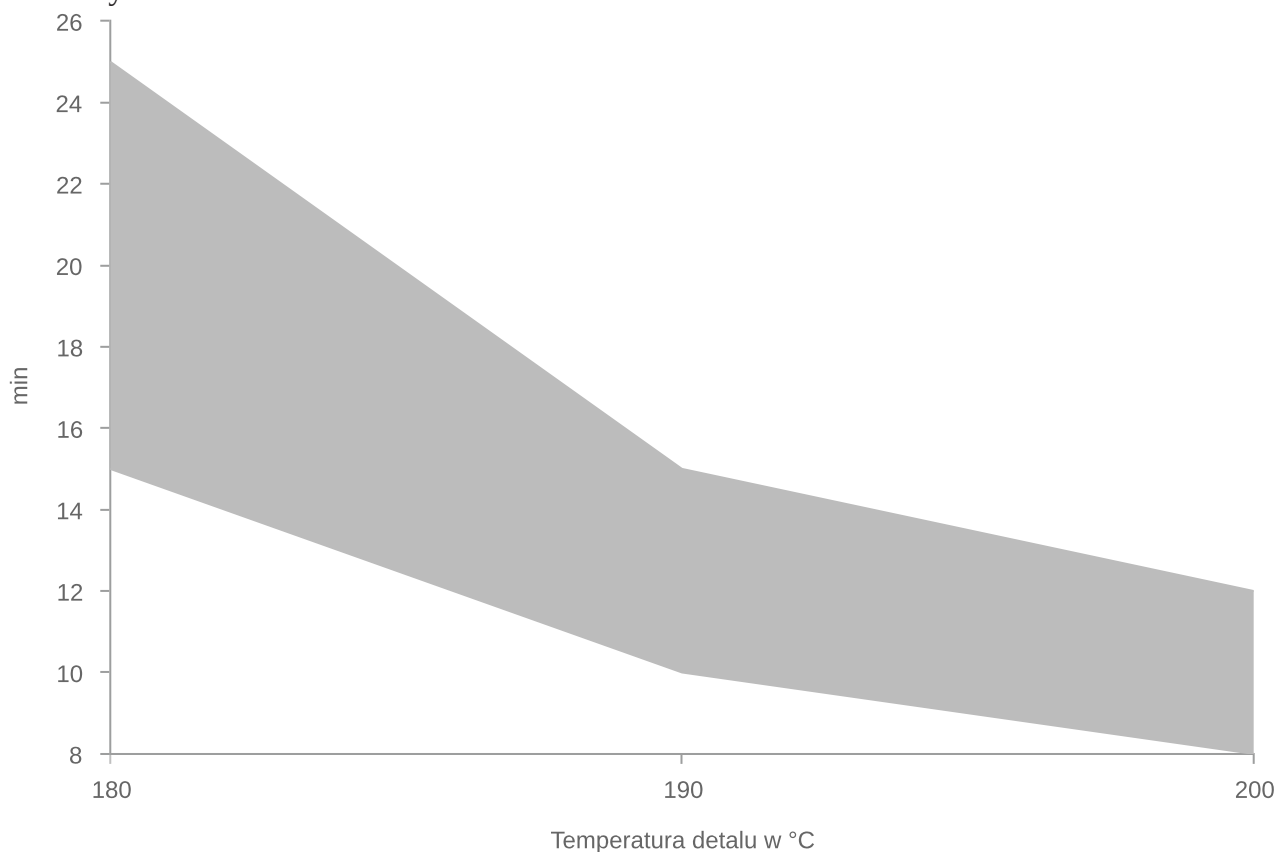
Zalecana grubość powłoki

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

wytucznych 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		15 min	25 min
190 °C		10 min	15 min
200 °C		8 min	12 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

Sprawdzone kolory:

RAL 9010

Grubość powłoki:

60 μm - 80 μm

Temperatura detalu:  
190 °C, 10 min.  
Cechy wizualne  
Stopień połysku  
45-55 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  
≤ 5 mm  
DIN EN ISO 1519 2011  
Test udarności  
≥ 10 inchnp.  
ASTM D 2794 1993  
Test tłoczności Erichsena  
≥ 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  
Acids and alkalis  
Dobra odporność na wiele rozcieńczonych kwasów i zasad.  
Organic solvents  
Ograniczona 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

### 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.