



39

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®mix 3902A-S1|240424|v1.2

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 3902A-S1|240424|v1.2

Arkuszy techniczny

IGP-DURA®mix 3902A-S1

Matowa, niezwykle trwała powłoka proszkowa o gładkim wykończeniu, idealna do zastosowań wewnętrznych w wymagających warunkach projektowych.



Właściwości

- Mat
- Gładka
- Kolory
- Jakość wnętrza
- Odporne na zarysowania



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietotne:

Gęstość:
Okres przechowywania:
< 100 µm
> 99 %
1.3 kg/l-1.6 kg/l
min. 12 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 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.

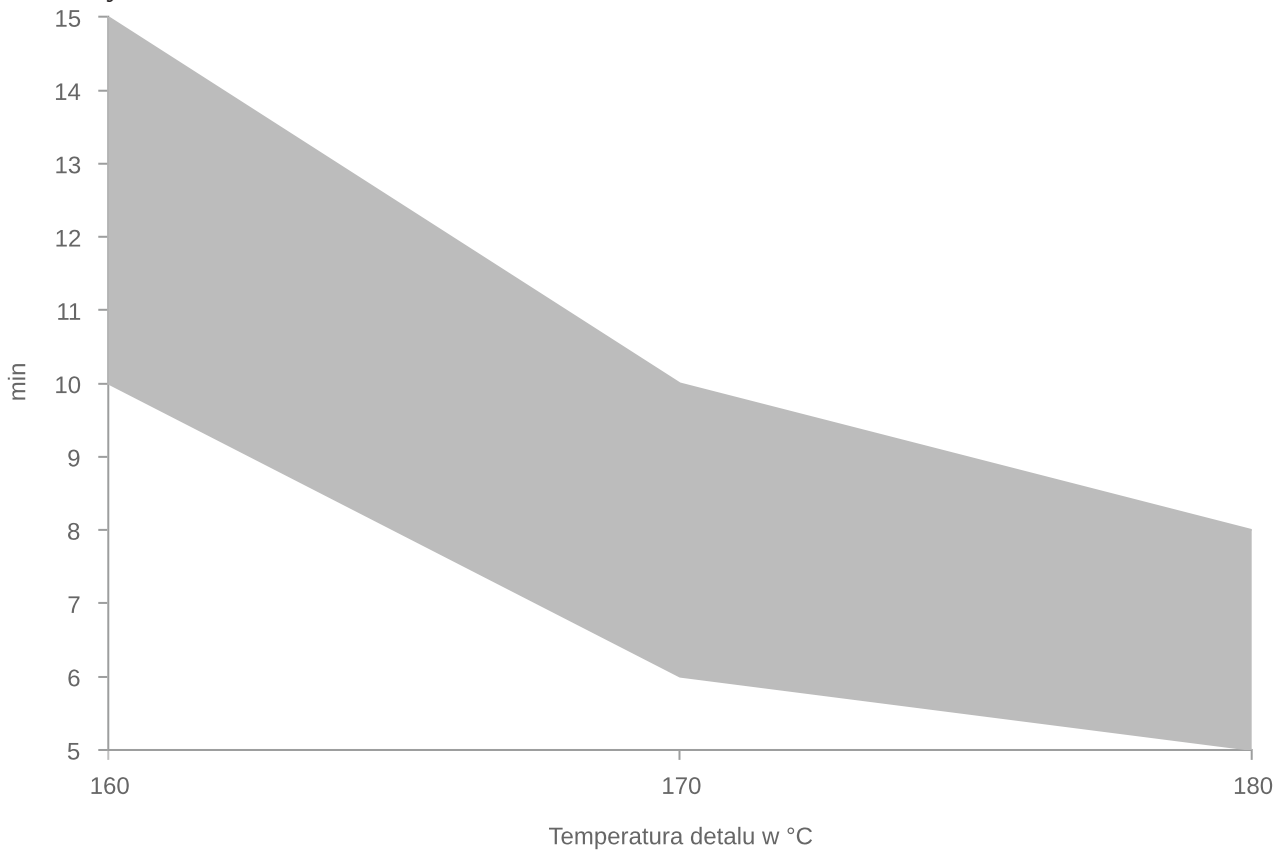
Zalecana grubość powłoki

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

wytucznych 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} |
|--------|--------|------------------|------------------|
| 160 °C | | 10 min | 15 min |
| 170 °C | | 6 min | 10 min |
| 180 °C | | 5 min | 8 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

Grubość powłoki:

60 μm - 80 μm

Temperatura detalu:

160 °C, 10 min.

Cechy wizualne
Stopień połysku
15-25 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 inchp.
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
Odporność wg Martindale'a, połysk szczątkowy_50%
≥ 50 %
IGP AA341.62
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 mgie 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 właściwości
Continuous heat resistance
> 120°C allmähliche Vergilbung



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
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.