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®pol 6807A-A0|240424|v1.2

Arkusz techniczny

IGP-DURA®*pol* 6807A-A0

Jedwabny połysk, odporna na warunki atmosferyczne, niskotemperaturowa powłoka proszkowa o gładkim wykończeniu, idealna do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych.

Właściwości

- Satyna
- Gładka
- Kolory
- Przemysłowa jakość zewnętrzna

Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:
Składniki nielotne:
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:
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

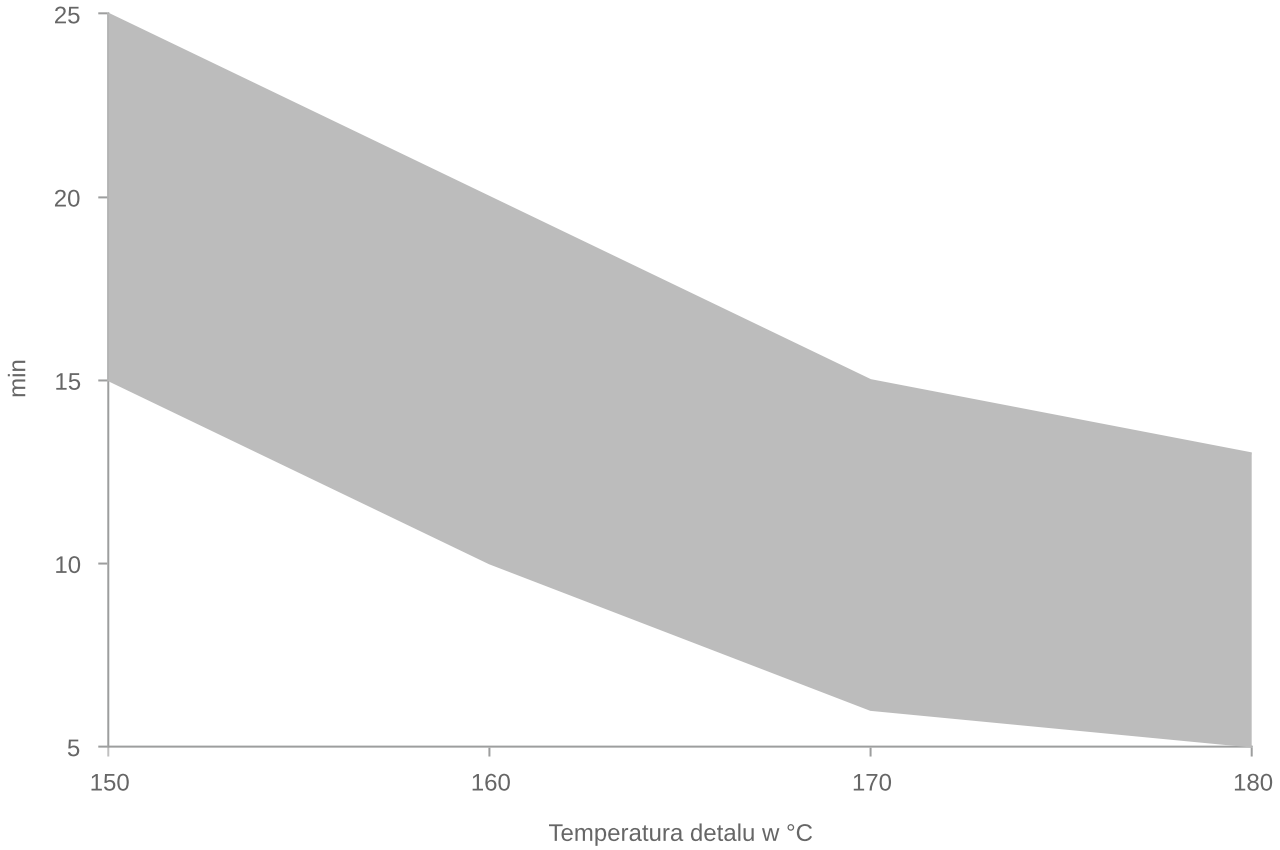
Stal ocynkowana

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

W celu lepszej ochrony przed korozją w przypadku aplikacji na stal / stal ocynkowaną, zaleca się stosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 18.

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 i taśmą. 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_{Objekt}	t_{min}	t_{max}
150 °C	15 min	25 min
160 °C	10 min	20 min
170 °C	6 min	15 min
180 °C	5 min	13 min

W celu ustalenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do utwardzania.
Możliwość odzysku
Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napylania do absolutnego minimum.

Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem
Podłoża:
Aluminum (AlMg1), 0.8mm, chromianowane
Grubość powłoki:

60 µm - 80 µm
Temperatura detalu:
160 °C, 10 min.
Cechy wizualne
Stopień połysku
65-85 R’/60°
DIN EN ISO 2813 2015-02
Próby mechaniczne
Test przyczepnosci metodą siatki nacięć
Gt 0
DIN EN ISO 2409 2020-12
Próba zginania na trzpieniu
≤ 5 mm
DIN EN ISO 1519 2011
Test udarności
≥ 20 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
Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych
QUV-SE-B-313, 200 godz
> 50 % Połysk resztkowy
DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Badania korozyjne
Test wody kondensacyjnej, 1000h
Bez infiltracji, bez pęcherzy.
DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Naturalny test w mgle solnej, 1000h
Bez infiltracji, bez pęcherzy.
DIN EN ISO 9227 2017-07

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.