

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®pol 6807A-G0 care|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®pol 6807A-G0 care|240424|v1.2

Arkuszy techniczny

IGP-DURA®pol 6807A-G0 care

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
- Zawiera biocydy



Aprobaty

- Protected by Sanitized®





Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietlotne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 100 µm

> 99 %

1.5 kg/l-1.6 kg/l

min. 12 miesiące dla ≤ 25 °C

w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu

Odcienie kolorów:

Na zamówienie



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.

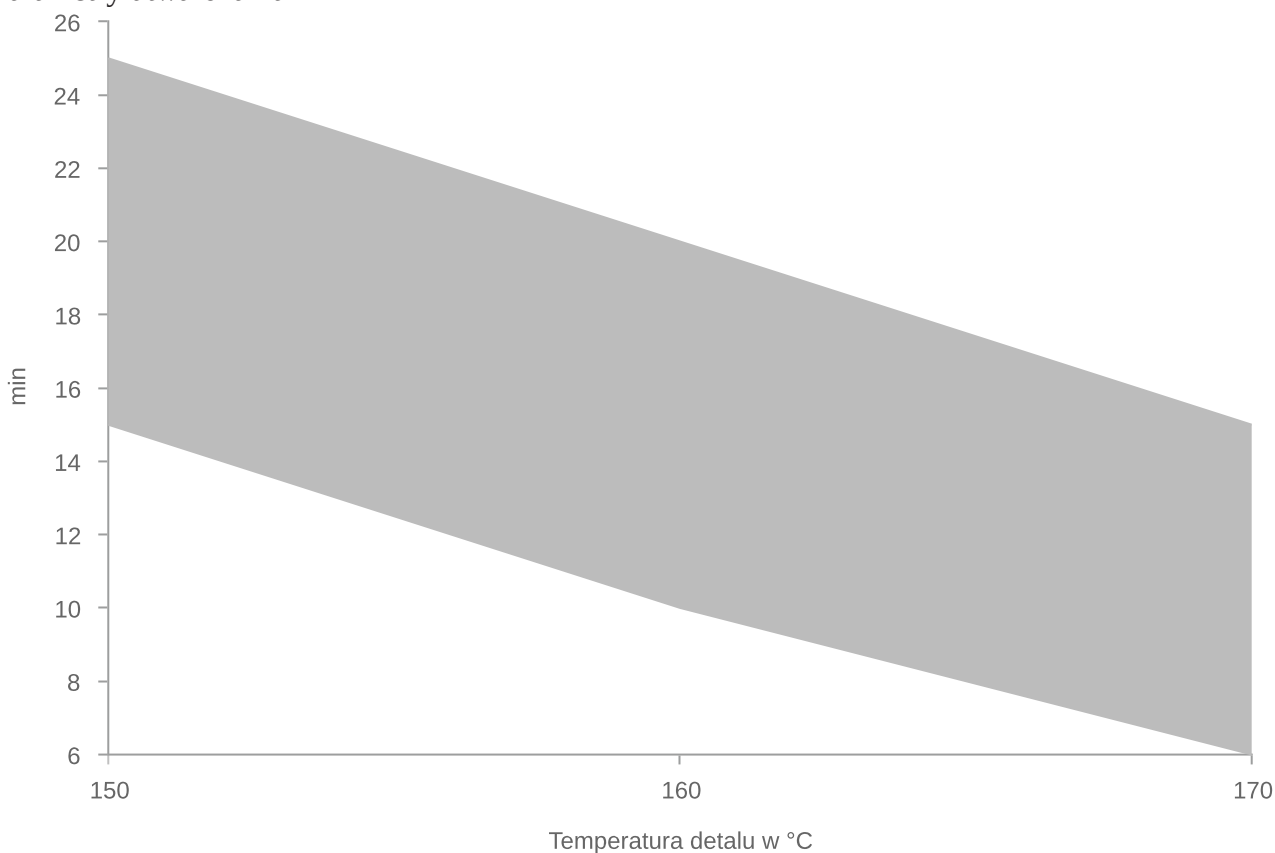
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

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

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:

Aluminium (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 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

≥ 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 korozyjne

Test wody kondensacyjnej, 1000h

Bez infiltracji, bez pęcherzy.

DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Naturalny test w mgie solnej, 1000h

Bez infiltracji, bez pęcherzy.

DIN EN ISO 9227 2017-07

Badania chemiczne

Acids and alkalis

Dobra odporność na wiele rozcieńczonych kwasów i zasad.

Kontakt ze związkami zawierającymi siarkę może prowadzić do dezaktywacji dodatku na bazie srebra. Dlatego należy unikać stosowania w atmosferze przemysłowej.



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

Pojemnik kartonowy 500 kg z 25 antystatycznymi torbami PE po 20 kg

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.