



02

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®pox 0209A-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®pox 0209A-A0|240424|v1.3

Arkuszy techniczny

## IGP-DURA®pox 0209A-A0

Powłoka proszkowa epoksydowa o wysokim połysku z bardzo gładkim wykończeniem i wysoką odpornością chemiczną do zastosowań wewnętrznych.



### Właściwości

- ☐ Połysk
- ☐ Gładka
- ☐ Kolory
- ☐ Jakość wnętrza
- ☐ Odporność chemiczna



### Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietłoczne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 100 µm

> 99 %  
1.3 kg/l-1.6 kg/l  
min. 12 miesiące dla  $\leq 25\text{ }^{\circ}\text{C}$   
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
- ☐ 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.

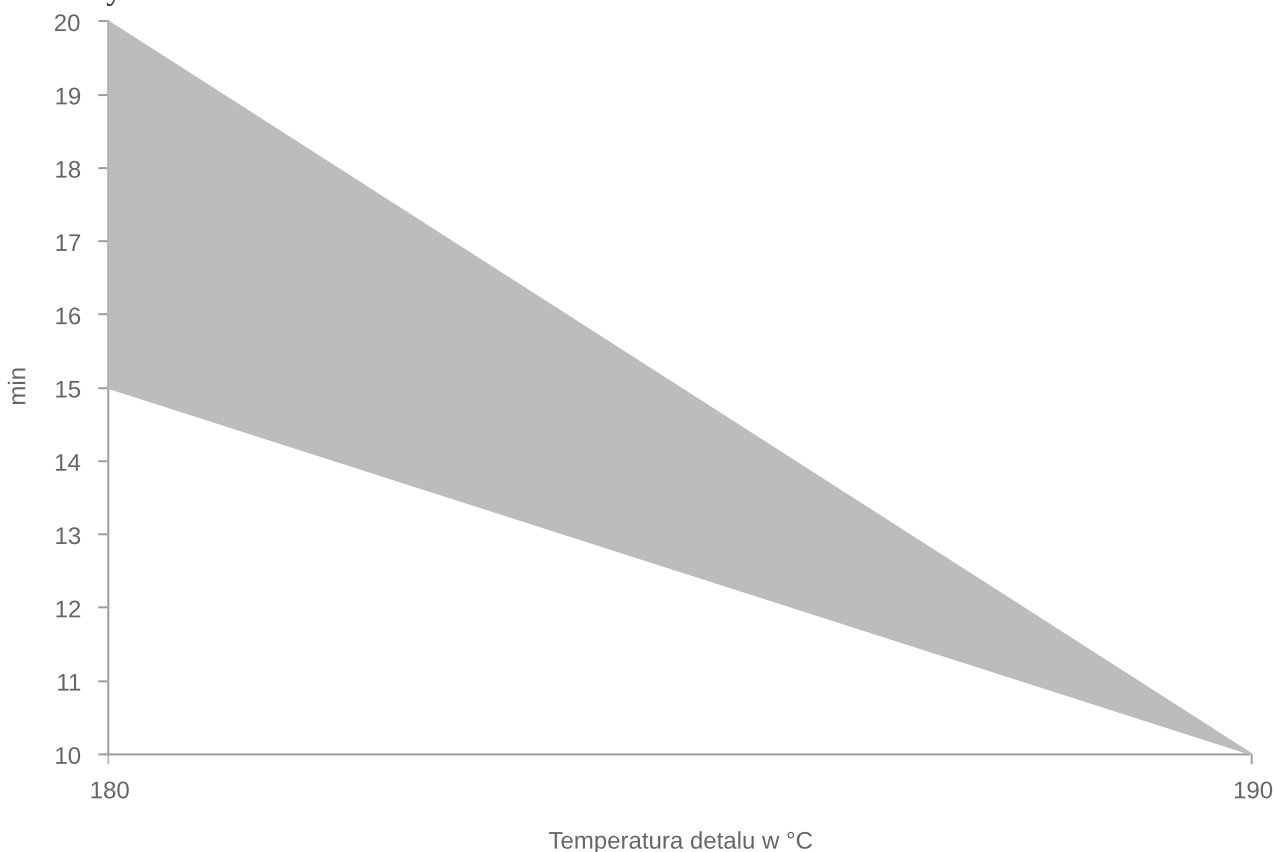
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

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** **Objekt** **t<sub>min</sub>** **t<sub>max</sub>**

180 °C 15 min 20 min

190 °C 10 min 10 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:

190 °C, 10 min.

Cechy wizualne

Stopień połysku

80-110 R'/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

Próby mechaniczne

Test udarności

≥ 50 inhp.

ASTM D 2794 1993

---



## **Dodatkowe informacje**

Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

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.

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.