

Arkusz techniczny

IGP-DURA®*pox* 0809A-A0

Powłoka proszkowa epoksydowa o wysokim połysku do zastosowań specjalnych.



Właściwości

- Błyszcząca
- Gładka
- Kolory
- Zastosowanie wewnętrzne



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nielotne:	> 99 %
Gęstość:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 6 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
- 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

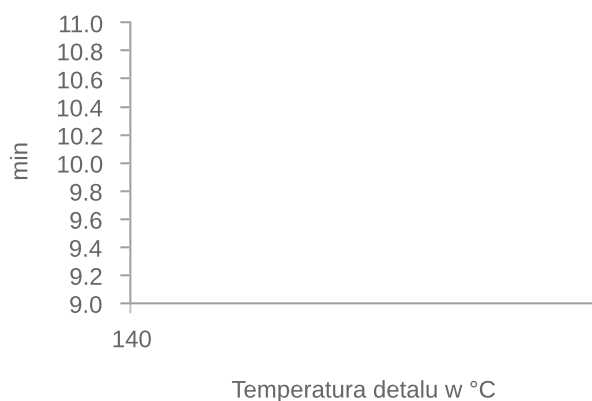
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

60 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}
140 °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.

Zgodność

Zanieczyszczenie innymi farbami proszkowymi może spowodować spadek połysku, powstawanie kraterów, utratę właściwości mechanicznych itp. Urządzenia i systemy aplikacyjne muszą być dokładnie oczyszczone przed i po użyciu proszku.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża: Stali 0.5mm
Grubość powłoki: 60 μm - 80 μm
Temperatura detalu: 140 °C, 10 min.

Cechy wizualne

Stopień połysku	80-95 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	≥ 1 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	Bardzo dobra odporność na wiele rozcieńczonych kwasów i zasad.
Organic solvents	Znakomita odporność na rozpuszczalniki organiczne



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

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.

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**