

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®*than* 8009B-A0|240424|v2.1

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®*than* 8009B-A0|240424|v2.1

Arkuszy techniczny

IGP-DURA®*than* 8009B-A0

Poliuretanowa lakier proszkowa bezbarwny o wysokim połysku, odporna na warunki atmosferyczne i spękania, do wewnątrz i na zewnątrz.



Właściwości

- Połysk
- Gładka
- Transparentny
- Przemysłowa jakość zewnętrzna



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietłotne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 100 μm

> 99 %

1.2 kg/l-1.3 kg/l

min. 24 miesiące dla $\leq 25\text{ }^{\circ}\text{C}$

w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu

Odcienie kolorów:

Transparentny-bezbarwny



Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni

Nadaje się do powlekania już pomalowanych powierzchni, szczególnie do ochrony powłok metalicznych.

Przydatność obróbki wstępnej musi być wcześniej sprawdzona przez przetwórcę przy użyciu profesjonalnych metod testowych. W tym kontekście odsyłamy do wytycznych Qualicoat, GSB i Qualisteelcoat. Więcej informacji -> IGP TI100 Obróbka wstępna metali.

Sprzęt lakierniczy

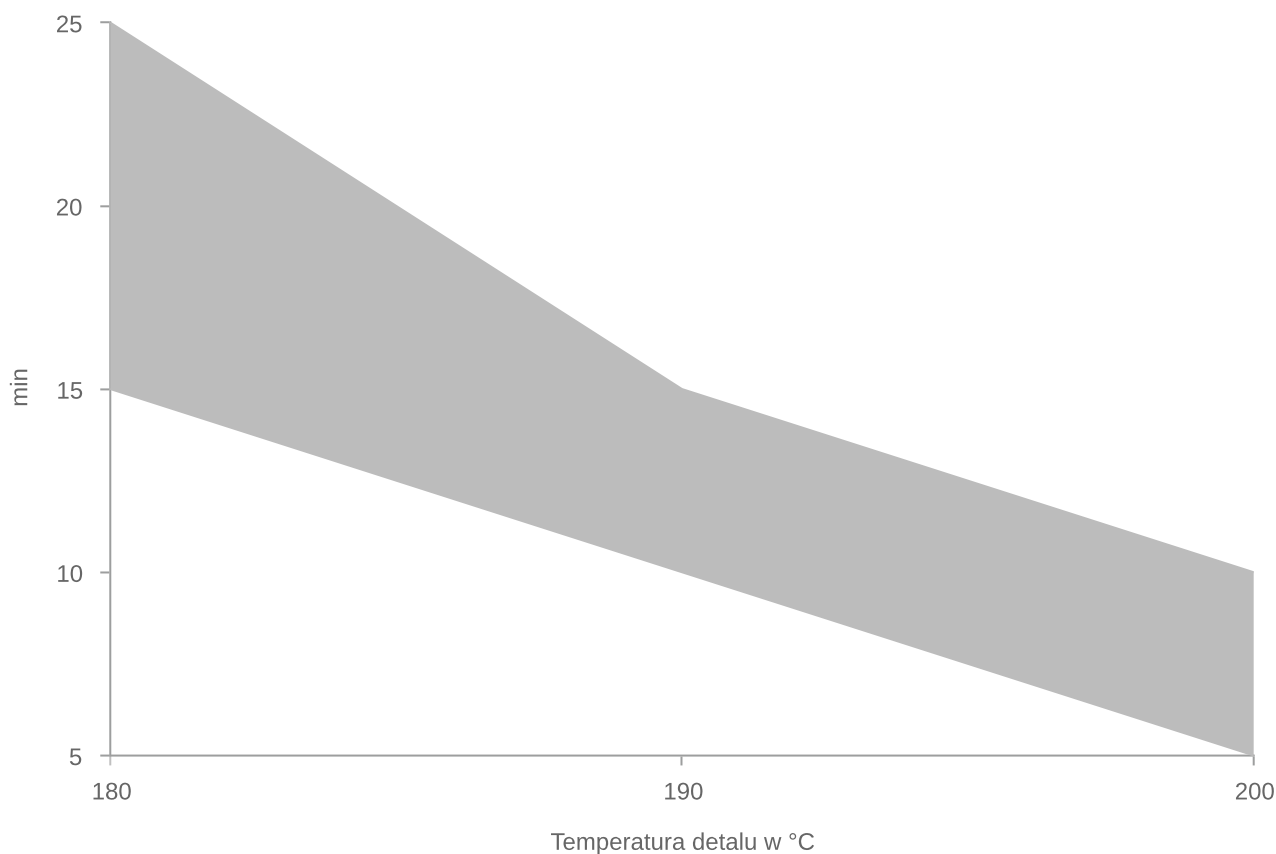
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo.

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

Parametry utwardzania



T	Objekt	t _{min}	t _{max}
180 °C		15 min	25 min
190 °C		10 min	15 min
200 °C		5 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.

Aplikacja

Barwione transparentne powłoki proszkowe nadają się głównie do małych części lub konstrukcji rurowych, a nie do dużych, płaskich powierzchni. Ponadto na wrażenie wizualne duży wpływ ma grubość i jednorodność powłoki: różne grubości warstwy dają różne odcienie kolorów! Z tego powodu nie zaleca się ponownego malowania barwionych, bezbarwnych powłok proszkowych w celach naprawczych.

Przed użyciem proszku należy dokładnie oczyścić urządzenia i systemy malarskie.

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:

Aluminum (AlMg1), 0.8mm, chromianowane

Grubość powłoki:
60 µm - 80 µm
Temperatura detalu:
190 °C, 10 min.
Cechy wizualne
Stopień połysku
85-100 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 starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych
1 rok Floryda, 5° na południe
> 50 % Połysk resztkowy
DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300 godz
> 50 % Połysk resztkowy
DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Lampy ksenonowe, 1000 godz
> 50 % Połysk resztkowy
DIN EN ISO 16474-2 2014-03



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 15 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

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.