



81

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®than 8105B-A1|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®than 8105B-A1|240424|v1.2

Arkuszy techniczny

## IGP-DURA®*than* 8105B-A1

Jedwabnie matowa powłoka proszkowa w wersji transparentnej i bezbarwnej do stosowania wewnątrz i na zewnątrz,



### Właściwości

- Półmatowa
- 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 ≤ 25 °C

w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu

Odcienie kolorów:

Transparentna, 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 10 lub IGP-KORROPRIMER 60.

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

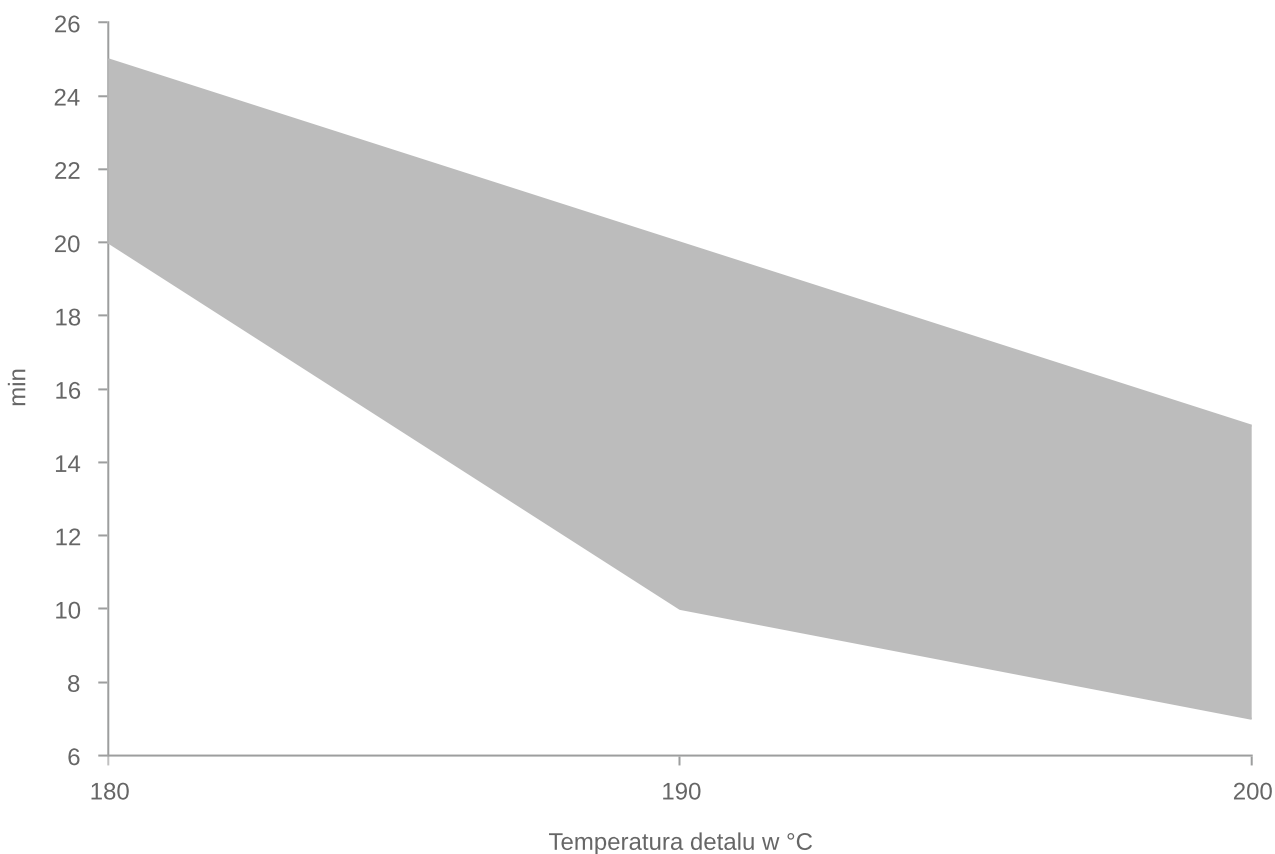
Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

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 <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
180 °C		20 min	25 min
190 °C		10 min	20 min
200 °C		7 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.

#### 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.  
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  
≥ 2.5 Nm  
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

---



## **Dodatkowe informacje**

### Opakowanie

Pudło kartonowe 15 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

Pojemnik kartonowy 400 kg z antystatyczną wkładką 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.