

Arkuszy techniczny

## IGP-DURA®one 6609A-G0

Błyszcząca niskotemperaturowa farba proszkowa o gładkiej powierzchni, idealna do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych. Wykończone środkami biobójczymi.



### Właściwości

- Połysk
- Gładka
- Uni, bez efektu
- Przemysłowa jakość zewnętrzna
- Zawiera biocydy



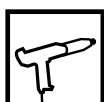
### Aprobaty

- Protected by Sanitized®



### Właściwości farby proszkowej

|                       |                                                                        |
|-----------------------|------------------------------------------------------------------------|
| Wielkość ziarna:      | < 100 µm                                                               |
| Składniki nietłoczne: | > 99 %                                                                 |
| Gęstość:              | 1.5 kg/l-1.6 kg/l                                                      |
| Okres przechowywania: | min. 12 miesięcy dla ≤ 25 °C<br>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 podłoża 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

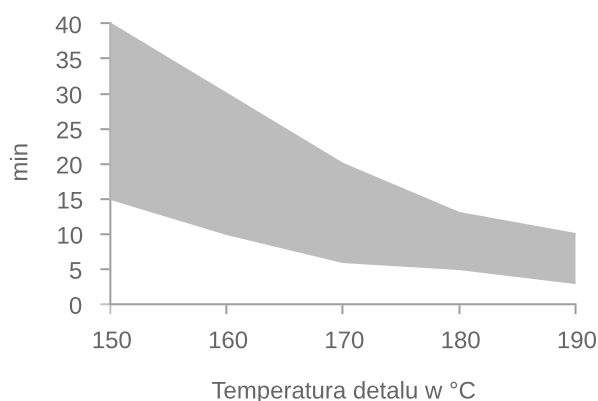
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

### 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        | 40 min        |
| <b>160 °C</b> | <b>10 min</b> | <b>30 min</b> |
| 170 °C        | 6 min         | 20 min        |
| 180 °C        | 5 min         | 13 min        |
| 190 °C        | 3 min         | 10 min        |

W celu ustalenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do utwardzania.

### 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), 0.8 mm obróbka bezchromowa |
| Grubość powłoki:    | 60 µm - 80 µm                                |
| Temperatura detalu: | 160 °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 (Anhang A) |

### 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.<br>Kontakt ze związkami zawierającymi siarkę może prowadzić do dezaktywacji dodatku na bazie srebra.<br>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

### 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.

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](http://igp-powder.com)**