



Arkusz techniczny

IGP-DURA[®]one 661TA-A0

Matowa, niskotemperaturowa powłoka proszkowa o drobnej strukturze, idealna do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych.



Właściwości

- Głęboki matowa
- Drobna struktura
- Kolory
- Przemysłowa jakość zewnętrzna



Właściwości farby proszkowej

| | |
|-----------------------|--|
| Wielkość ziarna: | < 100 µm |
| Składniki nietłoczne: | > 99 % |
| Gęstość: | 1.3 kg/l-1.6 kg/l |
| Okres przechowywania: | min. 24 miesiące dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu |
| Odcienie kolorów: | Odcienie RAL i NCS-S, własne kolory na życzenie |



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 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

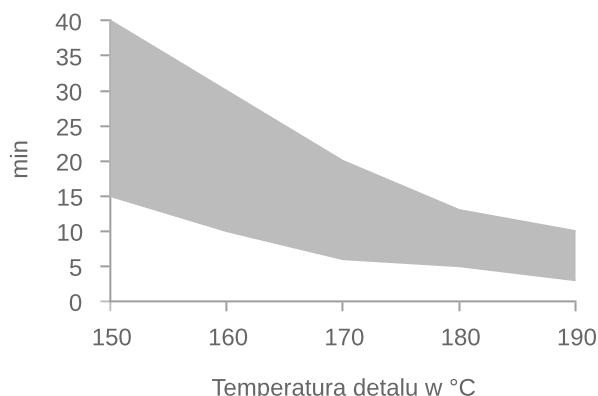
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

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 |
| 160 °C | 10 min | 30 min |
| 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. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR214.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża: Aluminium (AlMg1), 0.8mm, chromianowane
Grubość powłoki: 60 μm - 80 μm
Temperatura detalu: 160 °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 | ≥ 10 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

| | | |
|------------------------|-------------------------|----------------------------|
| QUV-SE-B-313, 200 godz | > 50 % Połysk resztkowy | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
|------------------------|-------------------------|----------------------------|

Badania korozyjne

| | | |
|-------------------------------------|--------------------------------|---------------------------|
| Naturalny test w mgie solnej, 1000h | Bez infiltracji, bez pęcherzy. | DIN EN ISO 9227 2017-07 |
| Test wody kondensacyjnej, 1000h | Bez infiltracji, bez pęcherzy. | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |



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 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