

Arkusz techniczny

## IGP-DURA<sup>®</sup>sky 9503A-A7

Ultraodporna powłoka proszkowa do trwałego wykończenia wysokiej jakości obiektów o najwyższej odporności na wpływy klimatyczne, mechaniczne i chemiczne.



### Właściwości

- Mat
- Gładka
- Kolory
- Ultra super trwała jakość elewacyjna, 10 lat Floryda
- Odporność chemiczna
- Clean Effect
- Odporny na ścieranie
- Antygraffiti



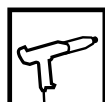
### Aprobaty

- Qualicoat Nr. P-1967, LIGHT, klasa 3
- Qualicoat Nr. P-1968, MEDIUM, klasa 3
- Qualicoat Nr. P-1969, DARK, klasa 3
- AAMA 2605-20, independent test report



### Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nietlotne:	> 99 %
Gęstość:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 18 miesiące dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	Ze względu na ograniczoną dostępność pigmentów opornych na pogodę portfolio produktów ma tylko niewielką ilość różnych odcieni zgodnie ze specjalnym asortymentem kolorów IGP.



### 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 przypadku białych i jasnych powłok IGP-DURA<sup>®</sup>sky zaleca się stosowanie jako podkładu IGP-KORROPRIMER 6007A90104A00. W celu lepszej ochrony przed korozją w przypadku aplikacji na stal / stal ocynkowaną, zaleca się stosowanie podkładu antykorozyjnego 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.

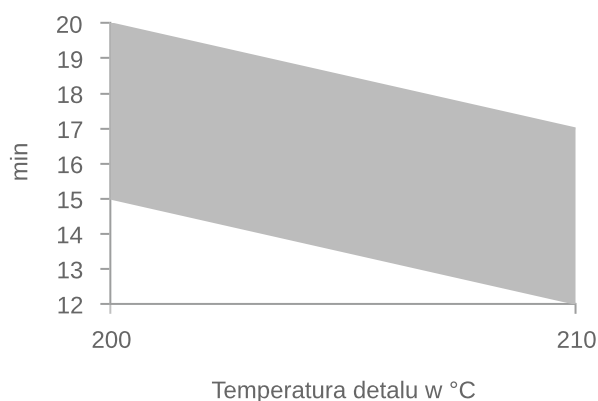
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

### Zalecana grubość powłoki

50 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 <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
200 °C	15 min	20 min
210 °C	12 min	17 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.



## Właściwości powłoki

### Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Aluminium (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa
Grubość powłoki:	60 µm - 80 µm
Temperatura detalu:	200 °C, 15 min.

### Cechy wizualne

Stopień połysku	25-35 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------------	--------------	-------------------------

### Próby mechaniczne

Przyczepność powłoki	passed	AAMA 2605-20; 8.4 2020
Test udarności	3 mm	AAMA 2605-20; 8.5 2020
Odporność na ścieranie	> 40 mil	AAMA 2605-20; 8.6 2020
Test przyczepności metodą siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Test twardości Buchholza	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10
Test zginania na trzpieniu / Test taśmą	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Badanie tłoczności / Test taśmą	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

### Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

10 lat Floryda, 45° na południe	> 50 % Połysk resztkowy	AAMA 2605-20; 8.9 2020
Lampy ksenonowe, 10000 godz	> 50 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 5000 godz	> 50 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

### Badania korozyjne

Cykliczne badanie korozji, 2000 godz	ASTM G85, pęłzanie < 2mm, nr 8	AAMA 2605-20; 8.8.2 2020
Test wody kondensacyjnej, 4000h	Rozmiar pęcherzenia „niewiele” ASTM D2247, rozmiar pęcherzy nr 8, rysunek nr 4.	AAMA 2605-20; 8.8.1 2020

### Badania chemiczne

Mortar resistance	Można go łatwo usunąć po 24 godzinach bez pozostawiania śladów. Brak widocznych zmian połysku lub odcienia koloru.	ASTM C 207-18 2018
Chemical resistance	Ogólnie dobra odporność na kwasy, zasady i oleje.	AAMA 2605-20 8.7.1-8.7.5 2020



## Dodatkowe informacje

### Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

### **Możliwość powtórnego powlekania**

Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemalowywania powierzchni uprzednio powlekanych.

### **Nadruki i oklejanie**

Testy wstępne są obowiązkowe.

### **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 graffiti**

Podczas usuwania graffiti należy przestrzegać następującej procedury:

- Czas kontaktu graffiti z powierzchnią musi być jak najkrótszy
- Wstępne testy w celu doboru odpowiedniego środka do usuwania graffiti
- Dokładne spłukanie oczyszczonych miejsc wodą
- Czas kontaktu zmywacza do graffiti z powierzchnią musi być jak najkrótszy

Rekomendacja IGP:

- Elitarny środek do usuwania graffiti 007 firmy Crous Chemicals GmbH
- Socostript T4210P firmy Socomore
- Bonderite S-ST 1302 i Bonderite C-MC 400 firmy Henkel AG
- lub inny nieścierny środek czyszczący

### **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)**