

Arkusz techniczny

## IGP-DURA<sup>®</sup>than 8909B-A2

Poliuretanowa powłoka proszkowa o wysokim połysku, bardzo wysokiej odporności chemicznej i eleganckim wykończeniu, przede wszystkim w odcieniach transparentnych.



### Właściwości

- Połysk
- Gładka
- Transparentny
- Przemysłowa jakość zewnętrzna
- Antygraffiti



### Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nietlotne:	> 99 %
Gęstość:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Okres przechowywania:	min. 12 miesiące dla ≤ 25 °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 T1100 Obróbka wstępna metali.

#### Sprzęt lakierniczy

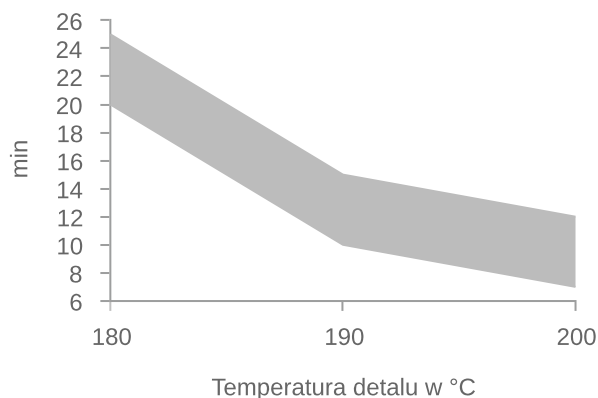
Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

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 - 60 µm

## Parametry utwardzania



T <sub>Objekt</sub>	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
180 °C	20 min	25 min
<b>190 °C</b>	<b>10 min</b>	<b>15 min</b>
200 °C	7 min	12 min

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

### Aplikacja

Przed użyciem proszku należy dokładnie oczyścić urządzenia i systemy malarskie.

W przypadku IGP-DURA®than 8909B należy również przestrzegać wytycznych VR208 firmy IGP, dotyczących stosowania.

### 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:	50 µm - 60 µm
Temperatura detalu:	190 °C, 10 min.

### Cechy wizualne

Stopień połysku	80-100 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

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

### Badania chemiczne

Organic solvents	Znakomita odporność na rozpuszczalniki organiczne
------------------	---



## Dodatkowe informacje

### Opakowanie

Pudło kartonowe 15 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

### Możliwość powtórnego powlekania

W przypadku przemalowania powłok proszkowych antygraffiti wymagane jest szlifowanie i wstępne testy.

### 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.

### 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)