



app.print.technical_data_sheet.title

IGP-DURA[®]one 5607A-A7

Jedwabiście błyszcząca niskotemperaturowa farba proszkowa o atrakcyjnym rozplýwie i dobrej stabilności pogodowej na bazie nasyconego poliestru i nieoznakowanego utwardzacza.



app.print.technical_data_sheet.characteristics.title

- Satyna
- Gładka
- Kolory
- Standardowa jakość elewacyjna,
1 rok Floryda > 50% połysku resztkowego
- Niższa temp. utwardzania



- GSB 173 j - Florida 1
- Part of QSC-System
- Qualicoat Nr. P-1855, klasa 1
- Qualicoat Nr. P-1956, klasa 1
- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC ST2 PE-0206/IGP-KORROPRIMER 1808
- QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC MS2 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD1 PE-0183



app.print.technical_data_sheet.powder_properties.title

app.print.technical_data_sheet.powder_properties.particle_size:
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.solid:
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.density:
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.prefix
 24 months
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at
 25 °C
 w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.colors: dostępne kolory na żądanie



app.print.technical_data_sheet.processing.title

app.print.technical_data_sheet.processing.substrates

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, IGP-Korroprimer 18 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).

app.print.technical_data_sheet.processing.coating_devices

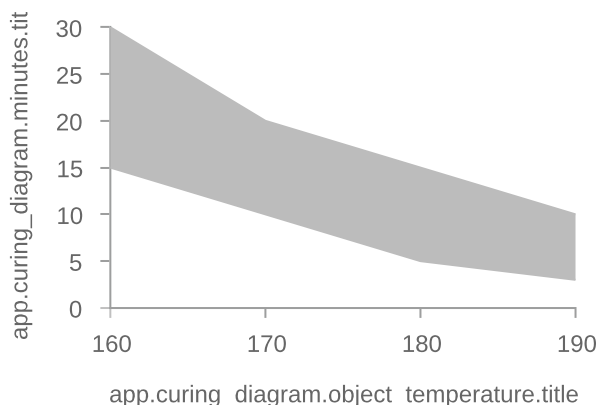
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

app.print.technical_data_sheet.processing.recommended_film_thickness

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.

app.print.technical_data_sheet.processing.curing_condition_recommendation



app.print.technical_data_sheet.processing.curing_conditi

160 °C

170 °C

180 °C

190 °C

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

Więcej informacji na temat stabilności połysku i odporności na przepalenie można znaleźć w raporcie IFO 42420. W przypadku pytań prosimy o kontakt z Doradcą Techniczno-Handlowym IGP.

app.print.technical_data_sheet.processing.reclaimability

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum.



app.print.technical_data_sheet.film_properties.title

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: Alperment (ALM3) i 3-Strate

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: RAL 9005, 5010, 3005

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: Properties, film thickness:

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: 170 °C 10 object temperature:

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance: 65-85 Rz/60

DIN EN ISO 2813 2015-02

app.print.technical_data_sheet.film_properties.mechanical_tests

Test przyczepności metodą siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Test tłoczności Erichsena	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Test udarności	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Próba zginania na trzpieniu	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Test twardości Buchholza	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10

app.print.technical_data_sheet.film_properties.weathering_tests

Lampy ksenonowe, 1000 godz	> 50 %	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV/SE-B-313, 300 godz	> 50 %	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss		
app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss		

1 rok Floryda, 5° na południe

> 50 %

DIN EN ISO 2810 2021-01

app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss

app.print.technical_data_sheet.film_properties.corrosion_tests

Test wody kondensacyjnej,
1000h

Bez infiltracji, bez pęcherzy.

DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Test w mgłę solnej z kwasem
octowym, 1000h

Bez infiltracji, bez pęcherzy.

DIN EN ISO 9227 2017-07

app.print.technical_data_sheet.film_properties.chemical_tests

Mortar resistance

Łatwo usuwalna po 24h bez
pozostałości.

ASTM D 3260 2001



app.print.technical_data_sheet.more_information.title

app.print.technical_data_sheet.packaging.title

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

app.print.technical_data_sheet.processing.overcoating

Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemalowywania powierzchni uprzednio powlekanych.

app.print.technical_data_sheet.processing.printing_and_glueing

Próby wstępne są obowiązkowe w przypadku drukowania i klejenia powierzchni malowanych.

app.print.technical_data_sheet.more_information.protection_of_coated_parts

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.

app.print.technical_data_sheet.more_information.cleaning

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

app.print.technical_data_sheet.more_information.paint_removal_and_disposal

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.

app.print.technical_data_sheet.infobox