IGP-DURA®*face*8009

Фасадное покрытие

атмосферостойкая система покрытия с шелковисто-глянцевой структурой на основе сложных насыщенных полиэфиров, с соответствующим отвердителем и со специальными жаростойкими, светостойкими и устойчивыми к мелению пигментами.

Техническая памятка

Свойства

- Отличнаяустойчивостьквоздействиюсв етаиатмосферныхявлений
- Ударопрочноепокрытиесхорошимрозл ивом
- Достаточно легко наносится на пористые структуры, например, оцинкованная сталь
- Отсутствие пожелтения при отверждении в печи с прямым газовым обогревом

Применение

- Оцинкованные металлические элементы
- Оконныепрофили
- Сельскохозяйственные машины
- Мебель для сада и кемпинга
- Коробка автоматов, шкафы с приборами управления
- Осветительные приборы
- Элементыперилиограждений

Цветовые оттенки:

Возникающие поверхности

- **8009 A B** гладкая шелковисто-глянцевая поверхность
- **8009 E** перламутровый эффект, глянец
- **8009 G** , прозрачная шелковисто-глянцевая поверхность с усиленным перламутровым эффектом

Уровень глянца DIN EN ISO 2813: >85% R' / 60^0.

Цветовые оттенки

Многие цвета RAL и NCS оттенков, специальные оттенки по требованию.

Спецификация порошковой краски

- Размер частиц: < 100µm
- Содержание сухого
- вещества: приблиз.99%
- Плотность в зависимости
  От цвета красителя: 1.3 - 1.6кг/л
- Устойчивость при
  хранении: мин. 24месяца
- Температура хранения: <25°C

Упаковка

- Картонная упаковка с вложенным антистатическим полиэтиленовым пакетом, вместимость 20 кг.
  ДляIGP-DURA®*face* 8009B, G: 15кг.
- Картонный контейнер с 25 антистатическими полиэтиленовыми пакетами, вместимостью 20 кг; вместимость 500кг
  Для IGP-DURA®*face* 8009G*:*
  25 антистатическими полиэтиленовыми пакетами, вместимость 375 кг

Article-specificsafetydatasheetandfurtherrisk managementmeasuresat:www.igp-powder.com

IGPPulvertechnikAGRingstrasse30
CH-9500Wil
Telefon +41 (0)71 929 8111
Telefax +41 (0)71 929 81 81
www.igp-powder.cominfo@igp-powder.com

www.doldgroup.com

IGP-DURA®*face*8009

IGPPulvertechnikAG·Ringstrasse30·CH-9500Wil·Tel.+41(0)719298111·Fax+41(0)719298181·www.igp-powder.com·info@igp-powder.com

Указания по использованию

Предварительная обработка поверхностей
Обрабатываемую поверхность необходимо очистить от окислов (окалины, ржавчины, окисных пленок), остатков смазок, масел и разделительных составов. Перед окрашиванием наружных поверхностей настоятельно рекомендуется проводить надлежащую предварительную обработку окрашиваемых поверхностей:
• **Алюминий:**
Хроматирование в соответствии с DINENISO 12487
Бесхромная предварительная подготовка: возможный вариант
Предварительное анодирование: возможный вариант при **стальной подложке**
• **Оцинкованная сталь:** аналогичная обработка в соответствии с DINENISO 12487
• **Цинк или железо (Fe) :**фосфатирование

Для повышенной антикоррозионной защиты при применении в обработке стали рекомендуется использовать IGP-KORROPRIMER 10.
Для определения пригодности используемого метода предварительной обработки проведены испытания устройства для нанесения покрытия заранее с соответствующими методами испытаний. Минимальные требования для алюминиевых подложек, оцинкованных стальных деталей, предназначенных для архитектурных приложений выполняет тест плита тест кипения / давления с последующим поперечным вырезом адгезии и теста на отрыв . Мы отсылаем ориентироваться на результаты сертификации GSB иQualicoat .
Дополнительная информация: см. специальное приложение «Предварительная обработка поверхности» (IGP-TI 100).

Оборудование для окраски
Все распространенные на рынке агрегаты для электростатической окраски порошковыми красками, распылители с зарядкой коронным разрядом и с трибостатической зарядкой. Исключение составляет краски с перламутровым эффектом и с эффектом CrystalColor – для их нанесения используются только системы зарядки коронным разрядом. Обязательные к исполнению инструкции и предписания: Технические требования Союза немецких электротехников и стандарт 24371 Союза немецких машиностроительных предприятий.

Рекуперация
Не осевшую на окрашиваемую поверхность краску следует использовать повторно, добавляя ее небольшими дозами (по возможности в автоматическом режиме) в питатель со свежей краской. При окрашивании краской с перламутровым эффектом необходимо также соблюдать требования инструкции VR 201.

Режим отверждения
Ниже представлены указания по температурному режиму и времени отверждения для оптимального формирования порошкового покрытия.

	minimal	*maximum*
180°C	20 min.	25 min.
190°C	**15 min.**	20 min.
200°C	10 min.	15 min.

Мы рекомендуем провести практические испытания адаптированные к вашему объекту и вашей печи, чтобы определить оптимальные условия. Наш тех отдел будет рад помочь вам в этом.

Технологические параметры

Приведенные ниже параметры определялись на основе краскиIGP-DURA®*face*8009A, нанесенной следующим образом:

- Алюминиевый лист (AlMg1) 0.8 мм, хроматированный
- Цветовые оттенки RAL 9010, 5010,3005
- Толщина покрытия 60-80мкм
- Температура обрабатываемой поверхности 200°C, 10 мин.

Степень блеска, DINENISO2813	> 85R´/60°
Адгезия, определяемая методом решетчатого надреза,DIN EN ISO 2409 Gt0	
Mandrel bending test, DIN	
Испытание на изгиб (с коническими или цилиндрическими стержнями), EN ISO 1519	< 5mm
Проникающее воздействие, DINENISO6272	> 2.5Nm
Стойкость к деформации по Эриксену DIN EN ISO 1520	> 5mm
Твёрдость покрытия по Бухгольцу, DIN EN ISO 2815	>80

Ускоренные климатические испытания
DIN EN ISO 16474-2: > 50% остаточный глянец сохранение блеска после 1000 ч.

Атомосферостойкость
Тест «Флорида», угол 5° к югу: сохранение блеска > 50% / 1 год DIN EN ISO 2810
Влагостойкость в атмосфере конденсационной влаги, 1000 ч., DIN EN ISO 6270-2: отслаивание не обнаружено, пузыри не обнаружены.
Испытание на стойкость к солевому туману, 1000 ч., DIN EN ISO 9227: отслаивание не обнаружено, пузыри не обнаружены.
Устойчивость к раствору извести, DIN EN ISO 12206-1 (секция 5.9): через 24 часа легко удаляется без остатка.

Очистка

Очистка окрашенных изделий выполняется в соответствии с предписаниями RAL-GZ 632 или SZFF 61.01. При очистке поверхностей с перламутровым покрытием следует также соблюдать указания, содержащиеся в техническом описании IGP-TI 106.

Примечание

Предоставленные в настоящей памятке сведения по технологии применения данного продукта основаны на знаниях, существующих на момент издания документа. Однако эти сведения имеют лишь справочный характер и не освобождают потребителя от необходимости проводить собственный контроль. У нас нет возможности контролировать правильность использования, применения и обработки данного продукта – ответственность за это несет исключительно потребитель.

POWDER COATINGS.