Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-DURA®*cryl* 4007E-A3

Halvblank pulverlack med utmärkta antigraffitiegenskaper och mycket god väderbeständighet.

Egenskaper

- Sidenglans
- Slät finish
- Pärlemorglimmer, Premium
- Mycket väderbeständig industriell kvalitet
- Kemiskt resistenta
- Anti-graffiti

Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 18 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	RAL Metallic och individuella metallicfärger på begäran

Bearbetning

Förbehandling

Substratspecifik förbehandling och en lämplig primerapplicering rekommenderas starkt för denna produkt. Applicering av ett enda skikt är användarens ansvar.

Aluminium
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer
- Föranodisering

Stål
- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål
- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487

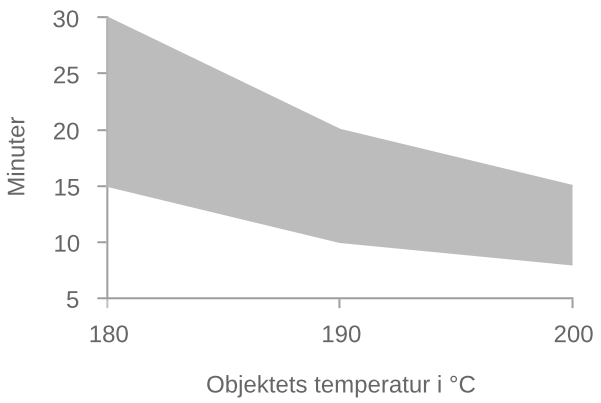
Förbehandlingens lämplighet måste kontrolleras i förväg av bearbetningsföretaget med hjälp av professionella testmetoder. I detta sammanhang hänvisar vi till Qualicoat-, GSB- och Qualisteelcoat-riktlinjerna. För ytterligare information -> IGP TI 100 Förbehandling av metaller.

Beläggningsanordningar
Alla konventionella elektrostatiska system med koronaladdning.
Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Rekommenderad filmtjocklek
60 µm - 80 µm

För denna produkt rekommenderas starkt att man applicerar en lämplig grundfärg. Applicering i ett lager sker på användarens eget ansvar.

Härdningsförhållanden



T_{Objekt}	t_{min}	t_{max}
180 °C	15 Minuter	30 Minuter
190 °C	**10 Minuter**	**20 Minuter**
200 °C	8 Minuter	15 Minuter

I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

Applikation
För en optimal beläggning och ytkvalitet ska du beakta effektkategorin på förpackningsetiketten och rekommendationerna i bearbetningsriktlinjen VR201.1.

Återvinningsbarhet
För att undvika färgförändringar till följd av effektförluster under beläggningen bör pärlemorsglitterprodukter bearbetas utan återvinning. Vid automatisk beläggning med motsvarande partistorlek kan en viss mängd återvunnet pulver tillsättas, beroende på färgnyansens kategorisering. Beakta i detta sammanhang effektkategorin på förpackningsetiketten och bearbetningsriktlinjen VR201.1.

Kompatibilitet
Kontaminering med andra pulverbeläggningar kan leda till minskad glansnivå, kraterbildning, förlust av mekaniska egenskaper etc. Utrustning och beläggningssystem måste rengöras noggrant före och efter användning av pulvret.

Filmegenskaper

Testad på

Substrat:	Stål, 0,5 mm
Testad inställning:	Tested on IGP-KORROPRIMER 10
Filmtjocklek:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	190 °C, 10 min.

Utseende

Glansnivå	65-85 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02

Mekaniska tester

Tvärsnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Böjningsprov med dorn / test av självhäftande tejp	≤ 8 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Slagintryck / test av självhäftande tejp	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / test av självhäftande tejp	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz hårdhet	≥ 100	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Väderbeständighetstest

QUV-SE-B-313, 600h	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Korrosionstester

Test med kondensvatten, 500-1000h*	Ingen infiltration, inga bubblor. *Beroende på förbehandling	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutralt saltspraytest, 500-1000h*	Ingen infiltration, inga bubblor. *Beroende på förbehandling	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiska tester

Organiska lösningsmedel	Enastående motståndskraft mot organiska lösningsmedel

Ytterligare information

Förpackning
20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse
500 kg kartong med 25 antistatiska PE-påsar på 20 kg vardera

Lämplighet för övermålning
Slipning och preliminära tester är nödvändiga för övermålning av antigraffitipulverbeläggningar.

Skydd av belagda delar
Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

Rengöring
De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniska informationen IGP-TI 106 måste beaktas för pärlglimmereffekter.

Borttagning av graffiti
Följande förfarande bör följas vid borttagning av klotter:
- Klottret ska sitta kvar på ytan under så kort tid som möjligt
- Preliminära tester för att välja en lämplig klotterborttagare
- Skölj de rengjorda områdena noggrant med vatten
- Håll klotterborttagningsmedlets uppehållstid på beläggningen så kort som möjligt

IGP:s rekommendation:
- Klotterborttagningsmedel Elite 007 från Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P från Socomore
- Bonderite S-ST 1302 och Bonderite C-MC 400 från Henkel AG
- eller annat lämpligt icke-slipande rengöringsmedel

Borttagning och avfallshantering av färg
Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggningspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **igp-powder.com**