

Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®*cryl* 4009A-A1

Hochglänzender Pulverlack mit hervorragenden Anti-Graffiti-Eigenschaften und sehr guter Wetterbeständigkeit.



Charakteristika

- Glanz
- glattverlaufend
- Uni, bez účinku
- Industriequalität hochwetterfest
- chemische Beständigkeit
- Anti-Graffiti



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 18 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	Odtiene RAL a NCS-S, individuálne farby na požiadanie



Spracovanie

Predbežná úprava

Pre tento výrobok sa dôrazne odporúča Vorbehandlung špecifická pre daný podklad a aplikácia vhodného základného náteru. Za nanesenie Einschicht je zodpovedný Anwender.

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat
- Voranodisation

Stahl

- Fosfátovanie zinkom

Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Vhodnosť Vorbehandlung musí Verarbeitung vopred skontrolovať pomocou odborných skúšobných metód. V tejto súvislosti odkazujeme na usmernenia Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Ďalšie informácie -> IGP TI 100 Vorbehandlung kovov.

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatické systémy s Koronaaufladung.

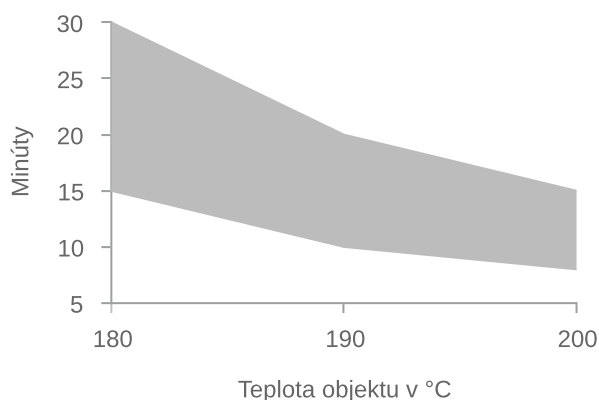
Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Pre tento produkt sa dôrazne odporúča naniest príslušný základný náter. Nanosenie jednej vrstvy sa vykonáva na vlastnú zodpovednosť používateľa.

Podmienky vytvrdzovania



T Objekt	t _{min}	t _{max}
180 °C	15 Minúty	30 Minúty
190 °C	10 Minúty	20 Minúty
200 °C	8 Minúty	15 Minúty

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

Vratnosť

K Frischpulver sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky.

Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime.

Kompatibilita

Kontaminácia inými Pulverlackmi môže viesť k zníženiu Glanzgradu, vzniku kráterov, strate mechanických Eigenschaften atď. Zariadenia a náterové systémy sa musia pred použitím Pulver a po ňom dôkladne vyčistiť.



Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát:	Stahl, 0,5 mm
Testované nastavenie:	Tested on IGP-KORROPRIMER 10
Hrúbka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	190 °C, 10 min.

Vzhľad

Úroveň lesku	85-100 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	---------------	-------------------------

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou	≤ 8 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Skúška Schlagtiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 100	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvetrávanie

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

Korózne skúšky

Skúška kondenzačnou vodou, 500-1000h*	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase. *v závislosti od Vorbehandlung	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Skúška neutrálnym Salzsprühtestom, 500-1000h*	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase. *v závislosti od Vorbehandlung	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

Organische Lösemittel	Vynikajúca Beständigkeit voči organickým rozpúšťadlám
-----------------------	---



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

500 kg kartónová škatuľa s 25 antistatickými PE vrecami po 20 kg

Vhodnosť na prelakovanie

Pri Überbeschichtungu Anti-Graffiti je nevyhnutné brúsenie a predbežné skúšky.

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvrn na Beschichtung.

Čistenie

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

Odstraňovanie grafitov

Pri Graffiti-Entfernung muss man diesen Vorgang befolgen:

Graffiti muss so schnell wie möglich von der Oberfläche entfernt werden.

- Vorversuchstests zur Auswahl des richtigen Graffiti-Entferners

Detailliert nachspülen der gereinigten Flächen mit Wasser

Halten Sie die Verweilzeit der Graffiti-Entfernung auf der Beschichtung

Empfehlung IGP:

Graffiti-Entfernung Elite 007 von der Firma Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P von der Firma Socomore

- Bonderite S-ST 1302 und Bonderite C-MC 400 von der Firma Henkel AG

- oder ein anderer geeigneter, nicht-ätzender Reiniger

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter Artikel muss nach Gebrauch dem üblichen Recyclingprozess übergeben werden. Die Entsorgung von Schlacke oder Restpulver muss in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften erfolgen, wobei der Abfallcode "080201, Abfall aus Beschichtungspulver" nach dem europäischen Abfallartenkatalog EWC zu berücksichtigen ist.

Dieser Übersetzung wurde automatisch erstellt. Die deutsche und englische Version dieses Dokuments.

Diese Empfehlungen zum Gebrauch werden auf der Grundlage unserer besten Kenntnisse gegeben. Diese Informationen sind jedoch nicht verbindlich und befreien Sie nicht von der Pflicht, eigene Tests durchzuführen. Die Verwendung, Verarbeitung und Entsorgung dieser Produkte liegt außerhalb unserer Kontrolle und ist Ihre Verantwortung.

Bevor Sie das Produkt verwenden, lesen Sie bitte die Sicherheitsdatenblätter. Die Sicherheitsdatenblätter der jeweiligen Produkte und die entsprechenden Maßnahmen zum Risikomanagement sind unter: igp-powder.com verfügbar.