

Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®*cryl* 4009A-A2

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



Spracovanie

Predbežná úprava

Pre tento výrobok sa dôrazne odporúča Vorbehandlung špecifická pre daný podklad a aplikácia vhodného základného náteru. Za naniesenie 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.

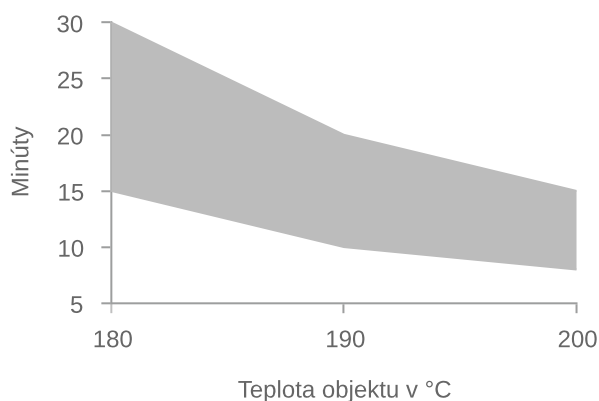
Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

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	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Skúška Schlagtiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	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

Organic solvents	Vynikajúca Beständigkeit voči organickým rozpúšťadlám
------------------	---



Ďalšie informácie

Vhodnosť na prelakovanie

Pri Überbeschichtingu 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 škvŕn 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 müssen 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 in den üblichen Recyclingprozess abgegeben 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.

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

Diese Empfehlungen zum Gebrauch werden auf 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.

Vor der Verwendung lesen Sie bitte das Sicherheitsblatt. Das Sicherheitsblatt des jeweiligen Produkts und die umfassenden Maßnahmen zum Risikomanagement sind unter: **igp-powder.com**