



Műszaki adatlap - gép által lefordított

## IGP-DURA®*face* 5809A-P0

Fényes, csak világos színárnyalatokhoz optimalizált flow-val rendelkező, telített poliészter és deklarációmentes edzőn alapuló porbevonat.



### Jellemzők

- fényesség
- sima felületű
- uni, hatás nélkül
- homlokzati minőség,  
1 év Florida > 50% maradék fényesség



### A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret: < 100 µm  
Szilárdság: > 99 %  
Sűrűség: 1.3 kg/l-1.6 kg/l  
Tárolásra való alkalmasság: min. 24 hónap fokon ≤ 25 °C  
bontatlan eredeti tartályban

Színárnyalatok: Fehér árnyalatok, mint

- RAL 9001 - krém
- RAL 9002 - Szürke fehér
- RAL 9003 - Jelzőfehér
- RAL 9010 - Tiszta fehér
- RAL 9016 - Közlekedési fehér
- RAL 9018 - Papírfehér
- RAL 1013 - Osztrigafehér

Továbbá speciális további árnyalatok színrendszerekből (pl. NCS/  
Pantone/RAL), amelyek a megfelelő színskálán ábrázolhatók.



## Feldolgozás

### Előkezelés

A szubsztrátnak olaj-, zsír- és oxidációs termékektől mentesnek kell lennie. Az előkezelés az aljzat típusától és az elérni kívánt korrózióvédelemtől függ. A következő előkezeléseket ajánljuk:

#### Alumínium

- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint
- előanodizálás
- Krómmentes előkészítés a GSB és a Qualicoat minőségi és vizsgálati előírásoknak megfelelően

#### Acél

- Cink foszfátozás

#### Horganyzott acél

- Cink foszfátozás
- Króm (III) passziválás
- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint

A korrózióvédelem javítása érdekében az acélon / horganyzott acélon történő felhasználás esetén az IGP-KORROPRIMER 10 vagy IGP-KORROPRIMER 60 alapozás használata ajánlott.

Az alkalmazott előkezelési módszer alkalmasságát általában a porszórónak megfelelő vizsgálati módszerekkel előzetesen meg kell vizsgálnia. Az alumínium alapanyagok / galvanizált acél alkatrészek esetében a minimális követelmény a forráspróba / nyomáskönyhai próba elvégzése, majd a rácsvágás és a ragasztószalag eltávolítása. Hivatkozunk a GSB International, a Qualicoat és a Qualisteelcoat iránymutatásaira. További információkért: Lásd még az előkezelésről szóló speciális tájékoztatónkat (IGP-TI 100).

### Festő készülékek

Minden kereskedelmi forgalomban kapható elektrosztatikus rendszer, mind a korona-, mind a tribo-rendszerek.

Porfestő üzem építésénél és üzemeltetésénél a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

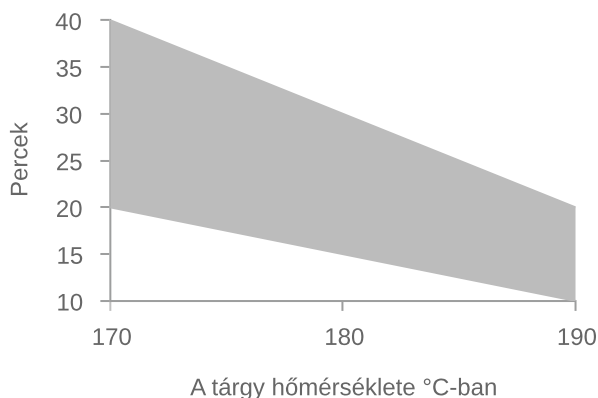
### Ajánlott rétegvastagság

60 µm - 80 µm

A homogén bevonati eredmény elérése texturált festékekkel vagy szín- vagy árucikk-specifikus fedőképességbeli különbségekkel nagyobb Filmvastagságot igényelhet. A vonatkozó feldolgozási irányelveket be kell tartani.

A szükséges porbevonat mennyiségének előzetes kiszámításához minden egyes cikkre vonatkozóan meg kell határozni a szükséges Filmvastagságot.

## Beégetési feltételek



T Objektum	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
170 °C	20 Percek	40 Percek
<b>180 °C</b>	<b>15 Percek</b>	<b>30 Percek</b>
190 °C	10 Percek	20 Percek

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához minden esetben gyakorlati tesztek elvégzése ajánlott az adott tárgy és a beégető kemencevel.

## Visszanyerhetőség

A friss porhoz kis mennyiségű újrahasznosított por adható, lehetőség szerint automatikusan. Fontos: A túlpermetezést a lehető legkisebbre kell csökkenteni.



## Réteg tulajdonságai

### Tesztelve

Alapanyag:	Alumínium (AlMg1), 0,8 mm krómmentes
Tesztelt árnyalatok:	RAL 9010, 5010, 3005
Filmvastagság:	60 µm - 80 µm
Tárgyhőmérséklet:	180 °C, 10 min.

### Megjelenés

Fényesség	80-100 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	---------------	-------------------------

### Mechanikai vizsgálatok

rácsvágás	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
tűskehajlítási vizsgálat	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
ütésbehatolás	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
buchholz féle keménység	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Erichsen féle mélyhúzóteszt	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

### Időjárási vizsgálatok

1 év Florida, 5° dél	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 2810 2021-01
----------------------	-----------------------------	-------------------------

### Korróziós vizsgálatok

Ecetsavas sós permetezési teszt, 1000h	Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 9227 2017-07
Kondenzációs víz teszt, 1000h	Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

## Kémiai vizsgálatok

---

habarcsállóság

Könnyen eltávolítható 24 óra elteltével anélkül, hogy maradványokat hagyna maga után.

ASTM D 3260 2001

---



## További információk

### Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.

### Felületi bevonat alkalmassága

A bevont felületek újrabevonásához feltétlenül szükségesek az előzetes vizsgálatok.

### Szórás és lágyítás

Festett felületek nyomtatásához és ragasztásához elengedhetetlenek az előzetes vizsgálatok.

### Bevont alkatrészek védelme

A lehűlés után a porszórt alkatrészeket megfelelő, lágyítószereket nem tartalmazó anyagokkal kell csomagolás. Az időjárástól védve kell tárolni őket, hogy megakadályozzák a kondenzáció és ezáltal a porszórásos a vízfoltok kialakulását.

### Tisztítás

A bevont alkatrészeket a RAL-GZ 632 vagy az SZFF 61.01 irányelveknek megfelelően kell tisztítás.

### Festékeltávolítás

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalait a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve a "080201, porfestékből származó hulladék" hulladékkódot az európai hulladékkatalógus EWC szerint.

Ez a fordítás géppel készült. A dokumentum német és angol nyelvű változata az irányadó.

Az alkalmazással kapcsolatos tanácsokat legjobb tudásunk szerint adjuk. Azonban ezek az információk nem kötelező érvényűek, és nem mentesítenek Önt a saját tesztjeinek elvégzése alól. Ezen termékek alkalmazása, használata és feldolgozása a mi ellenőrzésünkön kívül esik, ezért azokért Ön felel.

Használat előtt olvassa el a biztonsági adatlapot. A termékekre vonatkozó biztonsági adatlap és átfogó kockázatkezelési intézkedések elérhetők a következő weboldalon: [igp-powder.com](http://igp-powder.com)