

Műszaki adatlap - gép által lefordított

## IGP-DURA®guard 3203A-G0

Matt, kémiaileg rendkívül ellenálló és biociddal kezelt, sima flow-val rendelkező, anti-graffiti porszórt bevonat belső felhasználásra.



### Jellemzők

- Matt
- sima felületű
- uni, hatás nélkül
- Belső minőség
- Biocidokat tartalmaz
- anti-graffiti



### Anyagjóváhagyások

- Protected by Sanitized®



### A porfesték tulajdonságai

|                             |                                                             |
|-----------------------------|-------------------------------------------------------------|
| Részecskeméret:             | < 100 µm                                                    |
| Szilárdság:                 | > 99 %                                                      |
| Sűrűség:                    | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                           |
| Tárolásra való alkalmasság: | min. 18 hónap fokon ≤ 25 °C<br>bontatlan eredeti tartályban |
| Színárnyalatok:             | RAL és NCS-S árnyalatok, egyedi színek kérésre              |



### 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
- vas foszfátozás

Horganyzott acél

- Cink foszfátózás
- Króm (III) passziválás
- Kromatózás a DIN EN 12487 szabvány szerint

Az előkezelés alkalmasságát a Feldolgozásnak előzetesen szakmai vizsgálati módszerekkel kell ellenőriznie. Ezzel kapcsolatban a Qualicoat, GSB és Qualisteelcoat irányelvekre hivatkozunk. További információ -> IGP TI 100 Fémek előkezelés.

### 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.

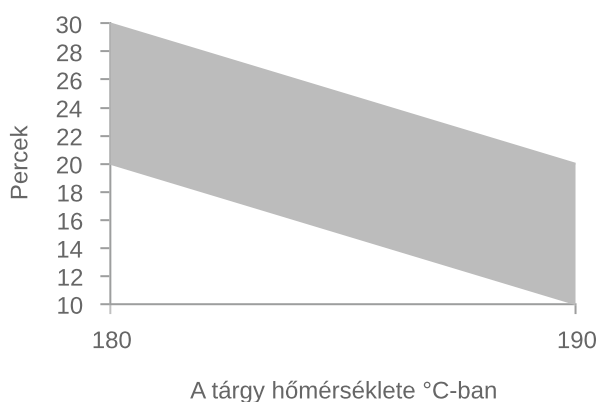
### Ajánlott rétegvastagság

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> |
|------------|------------------|------------------|
| 180 °C     | 20 Percek        | 30 Percek        |
| 190 °C     | 10 Percek        | 20 Percek        |

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

A beégetés során e-caprolaktám-kibocsátás keletkezik. Ezért megfelelő szellőzésről kell gondoskodni a megengedett munkahelyi határérték-koncentráció betartása érdekében.

### 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, 0,8 mm, AQT 36 |
| Filmvastagság:    | 60 µm - 80 µm             |
| Tárgyhőmérséklet: | 190 °C, 15 min.           |

### Megjelenés

|           |              |                         |
|-----------|--------------|-------------------------|
| Fényesség | 25-35 R°/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------|--------------|-------------------------|

### Mechanikai vizsgálatok

|                                                          |             |                                    |
|----------------------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| rácsvágás                                                | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Tüskehajlítási vizsgálat /<br>ragasztószalag vizsgálat   | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Ütésbehatalás / ragasztószalag<br>vizsgálat              | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsen féle mélyhúzóteszt /<br>ragasztószalagvizsgálat | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| buchholz féle keménység                                  | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Korróziós vizsgálatok

|                                       |                                                                         |                           |
|---------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Kondenzációs víz teszt,<br>500-1000h* | Nincs beszivárgás, nincsenek<br>buborékok. *az előkezeléstől<br>függően | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Semleges sóspray teszt,<br>500-1000h* | Nincs beszivárgás, nincsenek<br>buborékok.<br>*az előkezeléstől függően | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Kémiai vizsgálatok

|                  |                                                                                                                                                                                    |
|------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Savak és lúgok   | Nagyon jó ellenállóság számos<br>hígított savval és lúggal szemben.                                                                                                                |
| Szerves oldószer | Kiváló ellenállóság a szerves<br>oldószerekkel szemben                                                                                                                             |
| Tisztítás        | Az IGP-ANTIGRAFFITI<br>tulajdonságoknak köszönhetően<br>a szennyeződések hatékonyan<br>eltávolíthatók a<br>kereskedelemben kapható<br>tisztítással és/vagy<br>fertőtlenítőszerrel. |



## További információk

### Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.  
400 kg-os kartondoboz 20 darab, egyenként 20 kg-os antisztatikus PE zsákot tartalmaz.  
500 kg-os kartondoboz 25 darab, egyenként 20 kg-os antisztatikus PE zsákot tartalmaz.

### **Felületi bevonat alkalmassága**

A anti-graffiti felületi bevonatolásához elengedhetetlen a csiszolás és az előzetes vizsgálatok.

### **Szórás és lágyítás**

A graffiti-ellenes tulajdonságai miatt mechanikai és/vagy kémiai előkezelés szükséges. Az előzetes vizsgálatok kötelezőek.

### **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 porszórás a vízfoltok kialakulását.

### **Graffiti eltávolítása**

Graffiti eltávolítása során a következő eljárást kell követni:

- A graffiti a lehető legrövidebb ideig maradjon a felület.
- Előzetes vizsgálatok a megfelelő graffitieltávolító kiválasztásához
- A megtisztított területek alapos öblítését vízzel végezze.

A Graffiti eltávolítása tartózkodási ideje a porszórás a lehető legrövidebb legyen.

Az IGP ajánlása:

Graffiti eltávolítása Elite 007 a Crous Chemicals GmbH-től.

- Socostrip T4210P a Socomore cégtől
- Bonderite S-ST 1302 és Bonderite C-MC 400 a Henkel AG-től.
- vagy más megfelelő, nem súrolószeres tisztább

### **Festékeltávolítás**

A porszórt árut a 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**