

Teknisk datablad - maskinoversat

## IGP-DURA®guard 3207E-A1

Silkeblank antigraffiti-pulverlakering med glat flow og god generel modstandsdygtighed til indendørs brug.



### Karakteristika

- Silkeglans
- Glat finish
- Perlemorsglimmer
- Indvendig kvalitet
- Anti-graffiti



### Pulveregenskaber

|                    |                                                          |
|--------------------|----------------------------------------------------------|
| Partikelstørrelse: | < 100 µm                                                 |
| Faste stoffer:     | > 99 %                                                   |
| Tæthed:            | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                        |
| Opbevaringsevne:   | min. 18 måneder at ≤ 25 °C<br>i uåbnet originalbeholder  |
| Farvetoner:        | RAL Metallic og individuelle metalfarver på forespørgsel |



### Behandling

#### Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandling:

Aluminium

- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering
- Fosfatering af jern

Galvaniseret stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487

Forbehandlingsens egnethed skal kontrolleres på forhånd af forarbejdningsevirsomheden ved hjælp af professionelle testmetoder. I denne sammenhæng henviser vi til Qualicoat-, GSB- og Qualisteelcoat-retningslinjerne. For yderligere information -> IGP TI 100 Forbehandling af metaller.

### Belægningsanordninger

Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.

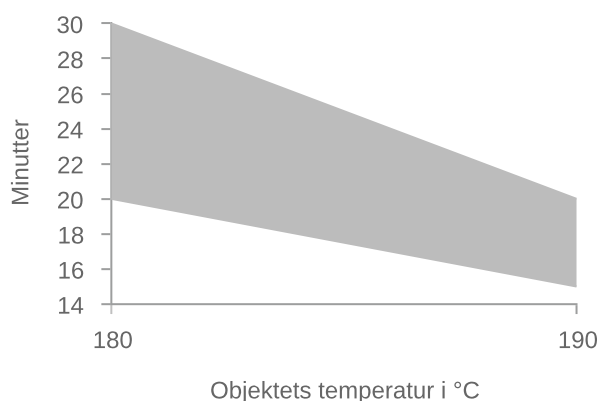
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Anbefalet filmtykkelse

60 µm - 80 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

### Hærdningsbetingelser



| T Objekt | t <sub>min</sub> | t <sub>maks</sub> |
|----------|------------------|-------------------|
| 180 °C   | 20 Minutter      | 30 Minutter       |
| 190 °C   | 15 Minutter      | 20 Minutter       |

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

Under hærdningen produceres e-caprolactam-emissioner. Der skal derfor sørges for god ventilation for at sikre, at den tilladte grænseværdikoncentration på arbejdspladsen overholdes.

### Genvindbarhed

Små mængder genvundet pulver kan tilsættes det friske pulver, om muligt automatisk. Vigtigt: Hold oversprøjtningen på et absolut minimum. Behandlingsvejledningen VR201.1 skal overholdes.



## Filmegenskaber

### Testet på

|                       |                           |
|-----------------------|---------------------------|
| Underlag:             | Aluminium, 0,8 mm, AQT 36 |
| Filmtykkelse:         | 60 µm - 80 µm             |
| Objektets temperatur: | 190 °C, 15 min.           |

## Udseende

|             |              |                         |
|-------------|--------------|-------------------------|
| Glansniveau | 65-85 R°/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-------------|--------------|-------------------------|

## Mekaniske tests

|                                         |             |                                    |
|-----------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Krydsskæring                            | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Dornbøjningstest / test af klæbebånd    | ≤ 8 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Slagindrykning / test af klæbebånd      | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsentiefung / test af klæbende tape | ≥ 3 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Buchholz-hårdhed                        | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

## Korrosionstests

|                                       |                                                                   |                           |
|---------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Test af kondensvand, 500-1000 timer*  | Ingen infiltration, ingen bobler.<br>*Afhængig af forbehandlingen | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Neutral salttågetest, 500-1000 timer* | Ingen infiltration, ingen bobler.<br>*Afhængig af forbehandlingen | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Kemiske tests

|                  |                                                                                                                                                               |
|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Organic solvents | Enestående modstandsdygtighed over for organiske opløsningsmidler                                                                                             |
| Cleaning         | Takket være anti-graffiti/IGP-DURAclean®-egenskaberne kan snavs effektivt fjernes med almindeligt tilgængelige rengøringsmidler og/eller desinfektionsmidler. |



## Yderligere oplysninger

### Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose  
400 kg papkasse med 20 antistatiske PE-posere på hver 20 kg  
500 kg papkasse med 25 antistatiske PE-posere på hver 20 kg

### Egnethed til overmaling

Slibning og indledende tests er afgørende for overmaling af antigraffiti-pulvermaling.

### Trykning og limning

På grund af dets anti-graffiti egenskaber er mekanisk og/eller kemisk forbehandling nødvendig. Indledende tests er obligatoriske.

### Beskyttelse af belagte dele

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

## **Rengøring**

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniske information IGP-TI 106 skal overholdes for perleglimmereffekter.

## **Fjernelse af graffiti**

Følgende procedure skal følges, når man fjerner graffiti:

- Graffiti skal forblive på overfladen i så kort tid som muligt.
- Indledende test for at vælge en passende graffiti fjerner
- Skyl de rengjorte områder grundigt med vand
- Hold graffiti fjernerens opholdstid på belægningen så kort som muligt

IGP's anbefaling:

- Graffiti fjerner Elite 007 fra Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P fra Socomore
- Bonderite S-ST 1302 og Bonderite C-MC 400 fra Henkel AG
- eller et andet egnet ikke-slibende rengøringsmiddel

## **Fjernelse og bortskaffelse af maling**

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **igp-powder.com**