

Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-DURA®guard 3207E-A1

Silkesblank anti-graffiti pulverlack med jämnt flöde och god allmän beständighet för interiörbruk.



Egenskaper

- Sidenglans
- Slät finish
- Pärlmorglimmer
- Kvalitet på interiören
- Anti-graffiti



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 18 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	RAL Metallic och individuella metallicfärger på begäran



Bearbetning

Förbehandling

Underlaget måste vara fritt från olja, fett och oxidationsprodukter. Förbehandlingen beror på typen av underlag och vilket korrosionsskydd som ska uppnås. Vi rekommenderar följande förbehandlingar:

Aluminium

- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Föranodisering
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering
- Fosfatisering av järn

Galvaniserat stål

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

Förbehandlingsens lämplighet måste kontrolleras i förväg av bearbetningsföretaget med hjälp av professionella testmetoder. I detta sammanhang hänvisar vi till Qualicoat-, GSB- och Qualisteelcoat-riktlinjerna. För ytterligare information -> IGP TI 100 Förbehandling av metaller.

Beläggingsanordningar

Alla konventionella elektrostatiska system med koronaladdning.

Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

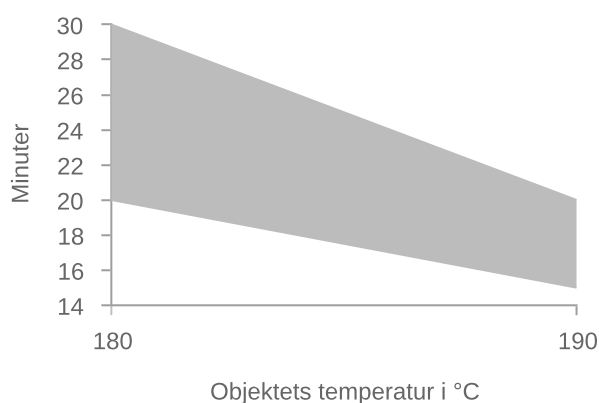
Rekommenderad filmtjocklek

60 µm - 80 µm

För ett homogent lackresultat med strukturlack eller färg- eller artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas högre Filmtjocklek. Relevanta riktlinjer för bearbetning måste följas.

För en preliminär beräkning av den erforderliga pulverlackeringsmängden måste den erforderliga Filmtjockleken bestämmas för varje specifik artikel.

Härdningsförhållanden



T Objekt	t min	t max
180 °C	20 Minuter	30 Minuter
190 °C	15 Minuter	20 Minuter

I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

Under härdningen bildas utsläpp av e-caprolactam. God ventilation måste därför finnas för att säkerställa att den tillåtna arbetsplatsgränsvärdeskoncentrationen följs.

Återvinningsbarhet

Små mängder återvunnet pulver kan tillsättas det fräska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum. Bearbetningsanvisningarna VR201.1 måste följas.



Filmegenskaper

Testad på

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

Utseende

Glansnivå 65-85 R'/60° DIN EN ISO 2813 2015-02

Mekaniska tester

Tvärsnitt Gt 0 DIN EN ISO 2409 2020-12

Böjningsprov med dorn / test av självhäftande tejp	≤ 8 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Slaginttryck / test av självhäftande tejp	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / test av självhäftande tejp	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz hårdhet	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Korrosionstester

Test med kondensvatten, 500-1000h*	Ingen infiltration, inga bubblor. *Beroende på förbehandling	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutralt saltspraytest, 500-1000h*	Ingen infiltration, inga bubblor. *Beroende på förbehandling	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiska tester

Organic solvents	Enastående motståndskraft mot organiska lösningsmedel
Cleaning	Tack vare anti-graffiti/IGP-DURAclean®-egenskaperna kan smuts effektivt avlägsnas med hjälp av kommersiellt tillgängliga rengöringsmedel och/eller desinfektionsmedel.



Ytterligare information

Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse
 400 kg kartong med 20 antistatiska PE-påsar på 20 kg vardera
 500 kg kartong med 25 antistatiska PE-påsar på 20 kg vardera

Lämplighet för övermålning

Slipning och preliminära tester är nödvändiga för övermålning av antigrffitpulverbeläggningar.

Tryckning och limning

På grund av dess antigrffitiegenskaper är mekanisk och/eller kemisk förbehandling nödvändig. Preliminära tester är obligatoriska.

Skydd av belagda delar

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

Rengöring

De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniska informationen IGP-TI 106 måste beaktas för pärlglimmereffekter.

Borttagning av graffiti

Följande förfarande bör följas vid borttagning av klotter:

- Klottret ska sitta kvar på ytan under så kort tid som möjligt
- Preliminära tester för att välja en lämplig klotterborttagare
- Skölj de rengjorda områdena noggrant med vatten
- Håll klotterborttagningsmedlets uppehållstid på beläggningen så kort som möjligt

IGP:s rekommendation:

- Klotterborttagningsmedel Elite 007 från Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P från Socomore
- Bonderite S-ST 1302 och Bonderite C-MC 400 från Henkel AG
- eller annat lämpligt icke-slipande rengöringsmedel

Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **igp-powder.com**