IGP POWDER COATINGS

32

Technický list - strojově přeloženo

IGP-DURA®*guard* 3207E-A1

Hedvábně lesklý anti-graffiti práškový nátěr s hladkým rozlivem a dobrou obecnou odolností pro použití v interiéru.

Charakteristika

- hedvábný lesk
- hladký
- perleť
- Kvalita interiéru
- anti-graffiti

Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 18 měsíce at ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	RAL kovový a individuální kovové barvy na vyžádání

Zpracování

Předúprava

Podklad musí být zbaven oleje, mastnoty a oxidačních produktů. Předúprava povrchu závisí na typu podkladu a na ochraně proti korozi, které má být dosaženo. Doporučujeme následující předúpravu povrchu:

Aluminium

- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- předanodizace
- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.

Stahl

- Fosfátování zinkem
- železité fosfátování

Verzinkter Stahl
- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

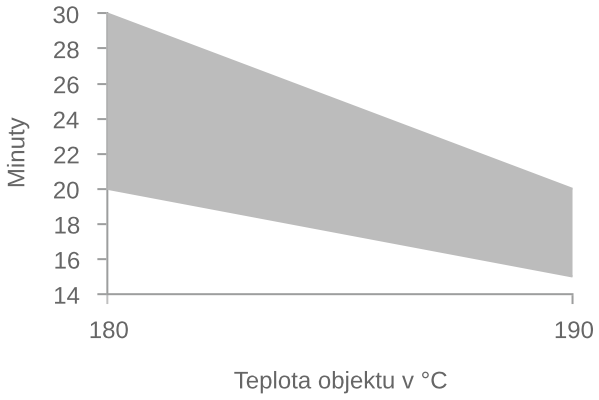
Vhodnost předúpravy povrchu musí být předem zkontrolována zpracovatelem pomocí odborných zkušebních metod. V této souvislosti odkazujeme na pokyny Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Další informace -> IGP TI 100 Předúprava povrchu kovů.

Zařízení pro nanášení povlaků
Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu
60 µm - 80 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

Podmínky vytvrzování



T_{Objekt}	t_{min}	t_{max}
180 °C	20 Minuty	30 Minuty
190 °C	**15 Minuty**	**20 Minuty**

V každém případě se doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky.

Během vypalování vznikají emise e-kaprolaktamu. Proto musí být zajištěno dobré větrání, aby bylo zajištěno dodržení povolené limitní koncentrace na pracovišti.

Zpětná vymahatelnost
Aby se předešlo změnám odstínu v důsledku ztráty efektu během lakování, mělo by se zpracovávat zpracování produktů s perlovým slídou bez vracení.

Při automatickém lakování s odpovídající velikostí šarže lze v závislosti na kategorizaci barevného odstínu přidat určité množství vráceného prášku.
V tomto ohledu dodržujte kategorii efektu uvedenou na etiketě obalu a směrnici pro zpracování VR201.1.

Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	Hliník, 0,8 mm, AQT 36
Tloušťka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	190 °C, 15 min.

Vzhled

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

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Mandrel Bend test / zkouška lepicí páskou	≤ 8 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Zkouška hlubokým úderem / zkouška lepicí páskou	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
hloubení Erichsen / zkouška lepicí páskou	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholzova tvrdost	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Korozní zkoušky

Zkouška kondenzační vodou, 500-1000h*	Žádná infiltrace, žádné puchýře. *v závislosti na předúpravě povrchu	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test v solné mlze, 500-1000h*	Žádná infiltrace, žádné puchýře. *v závislosti na předúpravě povrchu	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

Organická rozpouštědla	Vynikající odolnost vůči organickým rozpouštědlům
Reinigung	Díky Eigenschaften IGP-ANTIGRAFFITI lze znečištění účinně odstranit pomocí běžně dostupné Reinigung a/nebo dezinfekčních prostředků.

Další informace

Balení
20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem
400 kg kartonová krabice s 20 antistatickými PE pytli po 20 kg.
Kartonová krabice o hmotnosti 500 kg s 25 antistatickými PE pytli po 20 kg.

Vhodnost pro přetírání
Pro přelakování práškovými anti-graffiti nátěry je nezbytné broušení a předběžné zkoušky.

Tisk a lepení
Vzhledem k anti-graffiti vlastnostem je nutná mechanická a/nebo chemická předúprava povrchu. Předběžné zkoušky jsou povinné.

Ochrana lakovaných dílů
Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

Čištění
Lakované díly musí být podrobeny Reinigung v souladu se směrnicemi RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. V případě perleťového efektu je třeba dodržovat technické informace IGP-TI 106.

Odstraňování graffiti
Při Graffitientfernung je třeba dodržovat následující postup:
- Graffiti by mělo zůstat na povrchu co nejkratší dobu.
- Předběžné testy pro výběr vhodného odstraňovače graffiti
Provádějte oplachování očištěných ploch vodou.
Udržujte co nejkratší dobu udržování Graffitientfernung na lakování.

Doporučení IGP:
Graffitientfernung Elite 007 od společnosti Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P od společnosti Socomore
- Bonderite S-ST 1302 a Bonderite C-MC 400 od společnosti Henkel AG
- nebo jiný vhodný neabrazivní čistič

Odstraňování a likvidace nátěrů
Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **igp-powder.com**