

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-DURA®guard 3209A-A0

Magasfényű, kémiaileg rendkívül ellenálló, anti-graffiti porszórású, sima flow-val, beltéri területre alkalmas porszórt bevonat.



Jellemzők

- fényesség
- sima felületű
- uni, hatás nélkül
- Belső minőség
- anti-graffiti



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 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 foszfátózás
- vas foszfátózás

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 _{min}	t _{max}
180 °C	20 Percek	30 Percek
190 °C	15 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	85-100 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	---------------	-------------------------

Mechanikai vizsgálatok

rácsvágás	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Tüskehajlítási vizsgálat / ragasztószalag vizsgálat	≤ 8 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Ütésbehatalás / ragasztószalag vizsgálat	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsen féle mélyhúzóteszt / ragasztószalagvizsgálat	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholz féle keménység	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Korróziós vizsgálatok

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

Kémiai vizsgálatok

Acids and alkalis	Nagyon jó ellenállóság számos hígított savval és lúggal szemben.
Organic solvents	Kiváló ellenállóság a szerves oldószerekkel szemben
Cleaning	Az IGP-ANTIGRAFFITI tulajdonságoknak köszönhetően a szennyeződések hatékonyan eltávolíthatók a kereskedelemben kapható tisztítással és/vagy fertőtlenítőszerekkel.



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

Festékel távolítás

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**