



Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®guard 321MA-A0

Matný, chemicky vysoko odolný Anti-Graffiti práškový náter s Feinstruktur na Anwendung v interiéri.



Charakteristika

- Matný
- Feinstruktur
- Uni, bez účinku
- Kvalita interiéru
- Anti-Graffiti



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 18 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	Odtiene RAL a NCS-S, individuálne farby na požiadanie



Spracovanie

Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Eisenphosphatierung

Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Vhodnosť Vorbehandlung musí Verarbeitung vopred skontrolovať pomocou odborných skúšobných metód. V tejto súvislosti odkazujeme na usmernenia Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Ďalšie informácie -> IGP TI 100 Vorbehandlung kovov.

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky komerčne dostupné elektrostatické systémy, systémy s korónovým aj Tribo.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

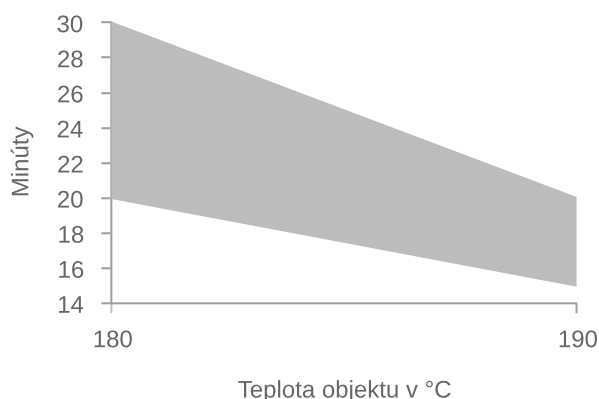
Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

Podmienky vytvrdzovania



T Objekt	t _{min}	t _{max}
180 °C	20 Minúty	30 Minúty
190 °C	15 Minúty	20 Minúty

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

Počas vytvrdzovania vznikajú emisie e-kaprolaktámu. Preto sa musí zabezpečiť dobré vetranie, aby sa zabezpečilo dodržiavanie povolenej limitnej koncentrácie na pracovisku.

Aplikácia

Pre dosiahnutie optimálneho náteru a optimálnej kvality povrchu dodržiavajte odporúčania uvedené v smernici o spracovaní VR214.

Vratnosť

K Frischpulver sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky. Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime.



Vlastnosti filmu

Testované na

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

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou	≤ 8 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Skúška Schlagtiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Korózne skúšky

Skúška kondenzačnou vodou, 500-1000h*	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase. *v závislosti od Vorbehandlung	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Skúška neutrálnym Salzsprühtestom, 500-1000h*	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase. *v závislosti od Vorbehandlung	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

Kyseliny a zásady	Veľmi dobrá Beständigkeit voči mnohým zriedeným kyselinám a zásadám.
Organische Lösemittel	Vynikajúca Beständigkeit voči organickým rozpúšťadlám
Reinigung	Vďaka vlastnostiam IGP-DURAclean® možno znečistenie účinne odstrániť pomocou bežne dostupnej Reinigung a/alebo dezinfekčných prostriedkov.



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom
400 kg kartónová krabica s 20 antistatickými PE vrecami po 20 kg
500 kg kartónová škatuľa s 25 antistatickými PE vrecami po 20 kg

Vhodnosť na prelakovanie

Pri Überbeschichtungu Anti-Graffiti je nevyhnutné brúsenie a predbežné skúšky.

Tlač a lepenie

Vzhľadom na jeho Anti-Graffiti vlastnosti je potrebná mechanická a/alebo chemická Vorbehandlung. Predbežné testy sú povinné.

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvrn na Beschichtung.

Odstraňovanie grafitov

Pri Graffiti-Entfernung muss man diesen Vorgang befolgen:

Graffiti müssen so schnell wie möglich von der Oberfläche entfernt werden.

- Vorversuche zur Auswahl des richtigen Graffiti-Entferners

Detailliert nachspülen der gereinigten Flächen mit Wasser

Halten Sie die Verweilzeit der Graffiti-Entfernung auf der Beschichtung

Empfehlung IGP:

Graffiti-Entfernung Elite 007 von der Firma Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P von der Firma Socomore

- Bonderite S-ST 1302 und Bonderite C-MC 400 von der Firma Henkel AG

- oder ein anderer geeigneter nicht-ätzender Reiniger

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter Artikel muss nach Gebrauch dem üblichen Recyclingprozess übergeben werden. Die Entsorgung von Schlacke oder Restpulver muss den örtlichen Vorschriften entsprechen, wobei der Abfallcode "080201, Abfall aus Beschichtungspulver" nach dem europäischen Abfallartenkatalog EWC zu verwenden ist.

Dieser Übersetzung wurde automatisch erstellt. Die deutsche und englische Version dieses Dokuments.

Diese Empfehlungen zum Gebrauch werden auf Grundlage unserer besten Kenntnisse gegeben. Diese Informationen sind jedoch nicht verbindlich und befreien Sie nicht von der Pflicht, eigene Tests durchzuführen. Die Verwendung, Verarbeitung und Entsorgung dieser Produkte liegt außerhalb unserer Kontrolle und ist Ihre Verantwortung.

Bevor Sie das Produkt verwenden, lesen Sie bitte die Sicherheitsdatenblätter. Die Sicherheitsdatenblätter der jeweiligen Produkte und die entsprechenden Schutzmaßnahmen sind unter: igp-powder.com verfügbar.