



Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-DURA®guard 321ME-A1

Matt, finom struktúr és jó általános ellenállóságú anti-graffiti porfesték belső felhasználásra.



Jellemzők

- Matt
- finom struktúr
- gyöngyház csillám
- Belső minőség
- anti-graffiti



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 µm
Szilárdság:	ca. 99 %
Sűrűség:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 18 hónap fokon ≤ 25 °C bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	RAL fém és egyedi metál 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 foszfátozás
- vas foszfátozás

Horganyzott acél

- Cink foszfátozás
- Króm (III) passziválás
- Kromátozás 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 hagyományos elektrosztatikus rendszer koronatöltéssel.

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

Kis mennyiségű visszanyert por adható a friss porhoz, lehetőség szerint automatikusan. Fontos: A permetezést a lehető legkisebbre kell csökkenteni. A VR201.1 feldolgozási utasításokat be kell tartani.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag: Alumínium, 0,8 mm, AQT 36
Filmvastagság: 60 µm - 80 µm
Tárgyhőmérséklet: 190 °C, 15 min.

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

Organic solvents	Kiváló ellenállóság a szerves oldószerekkel szemben
Cleaning	Az IGP-ANTIGRAFFITI tulajdonságoknak köszönhetően a szennyeződések hatékonyan eltávolíthatók a kereskedelemben kapható tisztítással és/vagy fertőtlenítőszerrel.



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.

Tisztítás

A bevont alkatrészeket a RAL-GZ 632 vagy az SZFF 61.01 irányelveknek megfelelően kell tisztítás. A győngyház csillám hatátnál be kell tartani az IGP-TI 106 műszaki információkat.

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 porszóráson 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

Festékeltávolítás

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**