



Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-DURA®guard 321ME-A1

Mat antigrafitna prašna premaz s fino strukturo in dobro splošno odpornostjo za notranjo uporabo.



Lastnosti

- Mat
- fina struktura
- biserni efekt
- Kakovost notranjosti
- antigrafitna



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	ca. 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 18 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	RAL kovinski in posamezne kovinske barve na zahtevo



Obdelava

Predobdelava

Podlaga ne sme vsebovati olja, maščob in oksidacijskih produktov. Predobdelava je odvisna od vrste podlage in zaščite proti koroziji, ki jo je treba doseči. Priporočamo naslednjo predobdelavo:

Aluminij

- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487
- pred-anodizacija
- Brezkromatska predobdelava v skladu s specifikacijami kakovosti in testnimi specifikacijami GSB in Qualicoat

Jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- železo-fosfatiranje

Pocinkano jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487

Primernost predobdelave mora predelava predhodno preveriti s strokovnimi preskusnimi metodami. Pri tem se sklicujemo na smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat. Za dodatne informacije -> IGP TI 100
Predobdelava kovin.

Naprave za nanos

Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono.

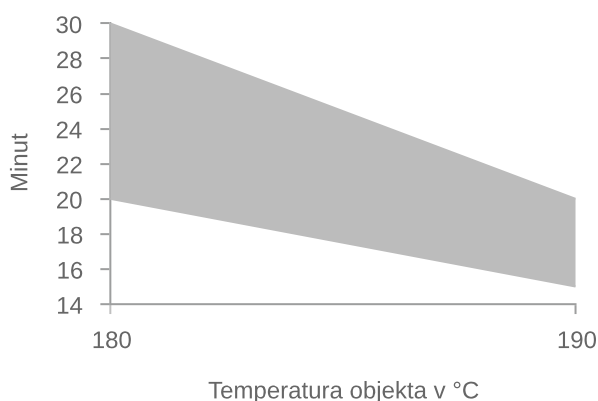
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

60 µm - 80 µm

Za homogen rezultat premaza s teksturiranimi barvami ali barvnimi ali za izdelek specifičnimi razlikami v skrivnosti je lahko potrebna večja Debelina sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo. Za predhodni izračun potrebne količine praškastega premaza je treba za vsak izdelek posebej določiti zahtevano Debelino sloja.

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
180 °C	20 Minut	30 Minut
190 °C	15 Minut	20 Minut

V vsakem primeru je priporočljivo opraviti praktične preskuse z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

Tokom pečenja nastajajo emisije e-caprolaktama. Zato je treba zagotoviti dobro prezračevanje, da se zagotovi skladnost z dovoljeno mejno koncentracijo na delovnem mestu.

Recikliranje

Majhne količine regeneriranega praška se lahko dodajo svežemu prašku, po možnosti samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero. Upoštevati je treba navodila za obdelavo VR201.1.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Aluminij, 0,8 mm, AQT 36
Debelina sloja:	60 µm - 80 µm
Temperatura objekta:	190 °C, 15 min.

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Preizkus upogiba na klinu / preskus lepilnega traku	≤ 8 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Prodornost udarca / preskus z lepilnim trakom	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna / preskus z lepilnim trakom	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholz trdota	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Korozijska testiranja

Preskus s kondenzacijsko vodo, 500-1000 ur*	Brez vdiranja, brez mehurčka. *odvisno od predobdelave	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutral slani pršilni test, 500-1000h*	Brez vdiranja, brez mehurčka. *odvisno od predobdelave	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemijska testiranja

Organic solvents	Izjemna odpornost na organska topila
Cleaning	Zaradi lastnosti IGP- DURAclean® je mogoče umazanijo učinkovito odstraniti s komercialno dostopnim čistilom in/ali dezinfekcijskimi sredstvi.



Nadaljne informacije

Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenimi antistatičnimi PE vrečkami
400 kg kartonska škatla z 20 antistatičnimi PE vrečkami po 20 kg
500-kilogramska kartonska škatla s 25 antistatičnimi PE vrečkami po 20 kg

Prebarvanje

Za prebarvanje antigrafitnih premazov so nujni brušenje in predhodni preskusi.

Tisk in lepljenje

Zaradi antigrafitne lastnosti je potrebna mehanska in/ali kemična predobdelava. Predhodni testi so obvezni.

Zaščita pobarvanih kosov

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

Čiščenje

Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01. Pri bisernem efektu je treba upoštevati tehnične informacije IGP-TI 106.

Odstranjevanje grafitov

Pri odstranjevanju grafitov je treba upoštevati naslednji postopek:

- Grafiti naj ostanejo na površini čim krajši čas.
- Predhodni testi za izbiro ustreznega odstranjevalca grafitov

Očiščene površine izperite z vodo v postopku izpiranja.

čas zadrževanja odstranjevanja grafitov na sloju barve naj bo čim krajši

Priporočilo IGP:

Odstranjevanje grafitov Elite 007 podjetja Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P podjetja Socomore

- Bonderite S-ST 1302 in Bonderite C-MC 400 podjetja Henkel AG

- ali drugo primerno neabrazivno čistilo

Odstranjevanje barve

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **igp-powder.com**