



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<br>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.

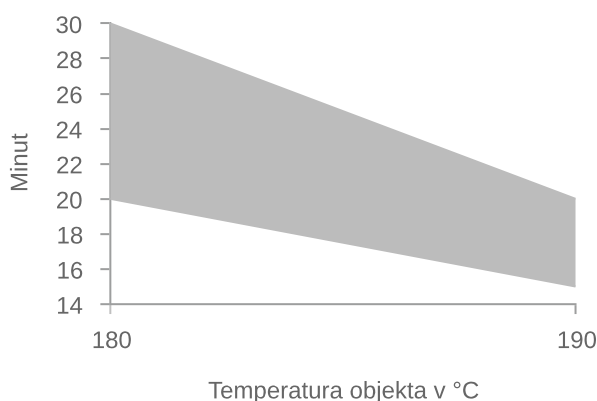
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### 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.

### Aplikacija

Za optimalno sloj barve in optimalno kakovost površine upoštevajte kategorijo učinka na etiketi embalaže ter priporočila iz smernic za obdelavo VR201.1.

Za praške z drobnim zrnem upoštevajte tudi priporočila iz smernic za obdelavo VR214.

### Recikliranje

Da bi preprečili spremembe barvnega odtenka zaradi izgube učinka med lakiranjem, je treba izdelke iz perlečega sljuda obdelovati brez recikliranja. Pri avtomatskem sloju barve s primerno velikostjo serije je mogoče, odvisno od kategorizacije barvnega odtenka, dodati določeno količino recikliranega praha. Pri tem upoštevajte kategorijo učinka na etiketi embalaže in smernice 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 /<br>preskus lepilnega traku                            | ≤ 8 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Prodornost udarca / preskus z<br>lepilnim trakom                                  | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Preskus elastičnosti s prodorom<br>sferičnega trna / preskus z<br>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,<br>500-1000 ur* | Brez vdiranja, brez mehurčka.<br>*odvisno od predobdelave | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Neutral slani pršilni test,<br>500-1000h*      | Brez vdiranja, brez mehurčka.<br>*odvisno od predobdelave | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Kemijska testiranja

|                 |                                                                                                                                                           |
|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Organska topila | Izjemna odpornost na organska<br>topila                                                                                                                   |
| Čiščenje        | Zaradi lastnosti IGP-<br>DURAclean® je mogoče<br>umazanijo učinkovito odstraniti s<br>komercialno dostopnim čistilom<br>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](http://igp-powder.com)