IGP POWDER COATINGS

4T

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-DURA®*match* 4T07A-Z0

Selyemfényű, sima porbevonat, amely rendkívül jó ellenállóságot mutat a tisztítószerekkel szemben, ideális közterületi berendezésekhez.

Jellemzők

- selyemfény
- sima felületű
- Uni, hatástalan
- homlokzati minőség,
  1 év Florida > 50% maradék fényesség
- Clean-hatás

Anyagjóváhagyások

- GSB 109 c - Florida 1

GSB INTERNATIONAL

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 nyitott eredeti csomagolásban
Színárnyalatok:	RAL színek és NCS színek, 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 előírásainak megfelelően

acél
- Cink-foszfátozás

Horganyzott acél
- Cink-foszfátozás
- Króm(III)-passziválás
- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint

A korrózióvédelem javítása érdekében az acélon / horganyzott acélon történő felhasználás esetén az IGP-KORROPRIMER 10 vagy IGP-KORROPRIMER 60 alapozás használata ajánlott.

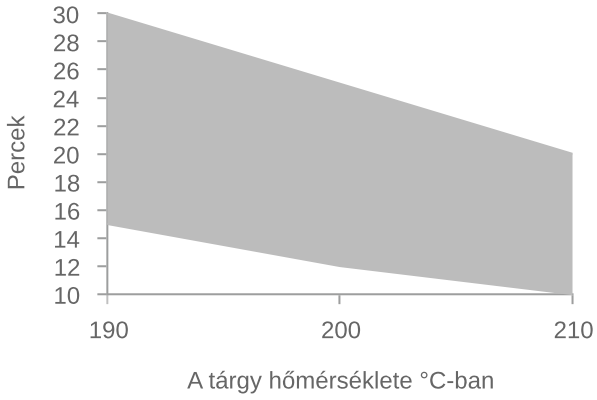
Az alkalmazott előkezelési módszer alkalmasságát általában a porszórónak megfelelő vizsgálati módszerekkel előzetesen meg kell vizsgálnia. Az alumínium alapanyagok / galvanizált acél alkatrészek esetében a minimális követelmény a forráspróba / nyomáskonyhai próba elvégzése, majd a rácsvágás és a ragasztószalag eltávolítása. Hivatkozunk a GSB International, a Qualicoat és a Qualisteelcoat iránymutatásaira. További információkért: Lásd még az előkezelésről szóló speciális tájékoztatónkat (IGP-TI 100).

Festő készülékek
Minden hagyományos, koronagömbölyítéses elektrosztatikus rendszer.
A porfestő üzemek építése és üzemeltetése során a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Ajánlott rétegvastagság
60 µm - 80 µm

A texturált festékek esetében a homogén bevonati eredmény elérése, illetve a szín- vagy termék-specifikus fedőképességbeli eltérések miatt nagyobb filmvastagságra lehet szükség. Be kell tartani a vonatkozó feldolgozási irányelveket.
A szükséges porfesték-mennyiség előzetes kiszámításához a szükséges Filmvastagságot termék-specifikusan kell meghatározni.

Beégetési feltételek



$T_{Objektum}$	t_{min}	t_{max}
190 °C	15 Percek	30 Percek
200 °C	**12 Percek**	**25 Percek**
210 °C	10 Percek	20 Percek

Mindenképpen ajánlatos gyakorlati kísérleteket végezni az adott tárgy és a beégető kemence segítségével, hogy meg lehessen állapítani az optimális beégetési feltételeket.

Visszanyerhetőség
A friss porhoz kis mennyiségű újrahasznosított por lehet hozzáadni, lehetőleg automatikusan. Fontos: a permetezést a lehető legkisebb mértékre kell korlátozni.

Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag:	Alumínium (AlMg1), 0,8 mm, krómmentes
Filmvastagság:	60 µm - 80 µm
Tárgyhőmérséklet:	200 °C, 12 min.

Megjelenés		
Fényesség	65-85 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02

Mechanikai vizsgálatok		
rácsvágás	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
tüskehajlítási vizsgálat	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
ütésbehatolás	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsen féle mélyhúzóteszt	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholz féle keménység	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Időjárási vizsgálatok		
1 év Florida, 5° déli szélesség	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300 óra	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Korróziós vizsgálatok		
Ecetsavas sóködteszt, 1000 óra	Nincs beszivárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 9227 2017-07
Kondenzációs víz teszt, 1000 óra	Nincs beszivárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Kémiai vizsgálatok		
habarcsállóság	24 óra elteltével könnyen és nyom nélkül eltávolítható.	ASTM D 3260 2001

További információk

Csomagolás
20 kg-os kartondoboz, benne antistatikus PE-zsákkal

Felületi bevonat alkalmassága
A porszórt felületek átfestéséhez előzetes kísérletek elvégzése elengedhetetlen.

Szórás és lágyítás
Lakkozott felületek nyomtatásához és ragasztásához feltétlenül előzetes kísérleteket kell végezni.

Bevont alkatrészek védelme
A porszórt alkatrészeket lehűlés után megfelelő, lágyítószermentes anyagokkal kell csomagolni. Az alkatrészeket az időjárási hatásoktól védve kell tárolni, hogy elkerülhető legyen a kondenzvíz képződése és ezáltal a vízfoltok kialakulása a porszóráson.

Tisztítás
Porszórt alkatrészeket a RAL-GZ 632 vagy az SZFF 61.01 irányelvek szerint kell megtisztítani.

Festékeltávolítás
A porszórt termékeket a használat befejezése után a szabályos újrahasznosítási folyamatba kell bevonni. Az iszapok vagy maradék porok ártalmatlanításának módját a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve az európai hulladékkatalógus (EAK) szerinti „080201, bevonópor-hulladékok" hulladékkódot.

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**