



Technický list - preložené strojovo

## **IGP-DURA®*match* 6T02A-C1**

Matný, hochreaktiv Pulverlack mit smooth Verlauf und elektrostatisch dissipativen Eigenschaften (ESD).



### **Charakteristika**

- Matný
- glattverlaufend
- Uni, bez účinku
- Premyselná Aussenqualität
- elektrisch ableitend



### **Vlastnosti praha**

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 18 mesiace <a href="http://app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at">app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at</a> 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	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

## Verzinkter Stahl

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

Vhodnosť použitej metódy predbežnej úpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

## Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatické systémy s Koronaaufladung.

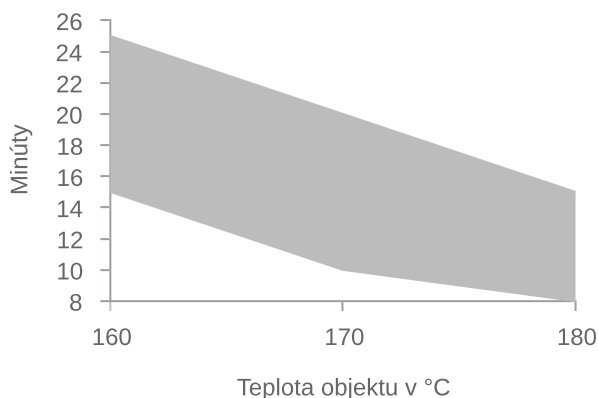
Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

## Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Pri väčšej hrúbke filmu sa práškový náter stáva elektrostaticky izolačným.

## Podmienky vytvrdzovania



T Objekt	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
160 °C	15 Minúty	25 Minúty
<b>170 °C</b>	<b>10 Minúty</b>	<b>20 Minúty</b>
180 °C	8 Minúty	15 Minúty

Teplota okolitého vzduchu v rúre musí byť obmedzená na max. 200 °C.

Na určenie optimálnych Podmienok vypaľovania sa vždy odporúčajú praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou.

## Aplikácia

Na nanášanie Beschichtung sa odporúča nastavenie vysokého napätia najmenej 50 kV, ideálne s použitím Ableitring (superkorona). Alternatíva k Ableitringu: Beschichtung s Strombegrenzerom  $\geq 5 \mu\text{A}$ . Ak sa tieto body nezohľadnia, môže sa výrazne zvýšiť Glanzgrad.

## 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 (AlMg1), 0,8 mm bez chrómu
Hrúbka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	170 °C, 10 min.

### Vzhľad

Úroveň lesku	25-35 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	--------------	-------------------------

### Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

### Zvetrávanie

QUV-SE-B-313, 200h	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
--------------------	----------------------	----------------------------

### Korózne skúšky

Skúška kondenzačnou vodou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Skúška neutrálnou soľnou hmlou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 9227 2017-07

### Ďalšie vlastnosti

Oberflächenwiderstand	TI 101	DIN EN 61340-2-3 2017-05
-----------------------	--------	--------------------------



## Ďalšie informácie

### Balenie

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

### 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 škvŕn na Beschichtung.

### Čistenie

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

### Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**