



Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-DURA®*match* 6T02A-C1

Mat, visoko reaktiven prašni lak z gladkim potekom in elektrostatično disipativnimi lastnostmi (ESD).



Lastnosti

- Mat
- gladka
- enobarven, brez učinka
- Industrijska zunanja kakovost
- električno prevoden



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 18 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	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

Pocinkano jeklo

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

Ustreznost uporabljene metode predobdelave mora ličar na splošno predhodno preizkusiti z ustreznimi preskusnimi metodami. Najmanjša zahteva za aluminijaste podlage / pocinkano jeklene sestavne dele je izvedba preskusa kahalnega testa / preskusa v loncu pod pritiskom z naknadno križnim rezom in odstranjevanjem lepilnega traku. Sklicujemo se na smernice GSB International, Qualicoat in Qualisteelcoat. Za nadaljne informacije: Glejte tudi naš posebni informativni list o predobdelavi (IGP-TI 100).

Naprave za nanos

Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono.

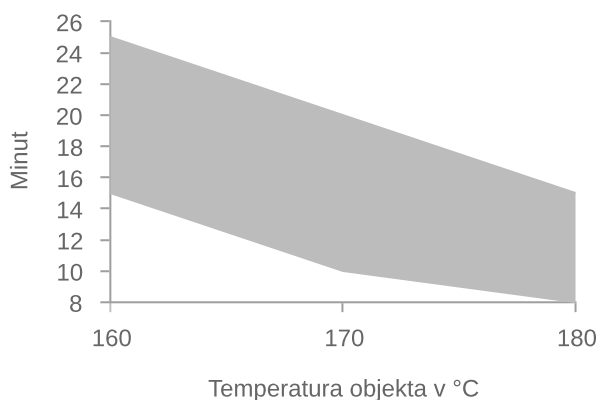
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

60 µm - 80 µm

Pri večji debelini sloja postane prašni lak elektrostatično izolativen.

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
160 °C	15 Minut	25 Minut
170 °C	10 Minut	20 Minut
180 °C	8 Minut	15 Minut

Temperatura zraka v peči mora biti omejena na največ 200 °C.

Za določitev optimalnih pogojev pečenja se vedno priporočajo praktični preskusi z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo.

Aplikacija

Za sloj barve je priporočljiva visokonapetostna nastavitve vsaj 50 kV, najbolje z uporabo ozemljitvenega obroča (super korona). Alternativa ozemljitvenemu obroču: Slaj barve z omejevalnikom toka $\geq 5\mu\text{A}$. Če teh točk ne upoštevate, se lahko stopnja sijaja znatno poveča.

Recikliranje

Majhne količine recikliranega praška se lahko dodajo svežemu prahu, če je mogoče, samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati: Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma
Debelina sloja: 60 µm - 80 µm
Temperatura objekta: 170 °C, 10 min.

Izgled

Stopnja sijaja

25-35 R'/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
preizkus upogiba na klinu	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
prodornost udarca	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholz trdota	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Preskusi na vremenske vplive

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

Korozijska testiranja

Preskus s kondenzacijsko vodo, 1000h	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutralni slani pršilni test, 1000h	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 9227 2017-07

Dodatne lastnosti

upornost površine	TI 101	DIN EN 61340-2-3 2017-05
-------------------	--------	--------------------------



Nadaljne informacije

Embalaža

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

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.

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**