

Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-DURA®*match* 7T09A-A0

Meget vejrbestandige lavtemperatur-pulverbelægninger med indbrændingsbetingelser fra 140°C til tunge ståldele og og konstruktioner.



Karakteristika

- Glans
- Glat finish
- Uni, uden virkning
- Meget vejrbestandig industriel kvalitet



Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 24 måneder at ≤ 25 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	RAL- og NCS-S-nuancer, individuelle farver på forespørgsel



Behandling

Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandling:

Stål

- Zinkfosfatering og katodisk dyppebelægning

Forbehandlingsens egnethed skal kontrolleres på forhånd af forarbejdningsevne ved hjælp af professionelle testmetoder. I denne sammenhæng henviser vi til Qualicoat-, GSB- og Qualisteelcoat-retningslinjerne. For yderligere information -> IGP TI 100 Forbehandling af metaller.

Belægningsanordninger

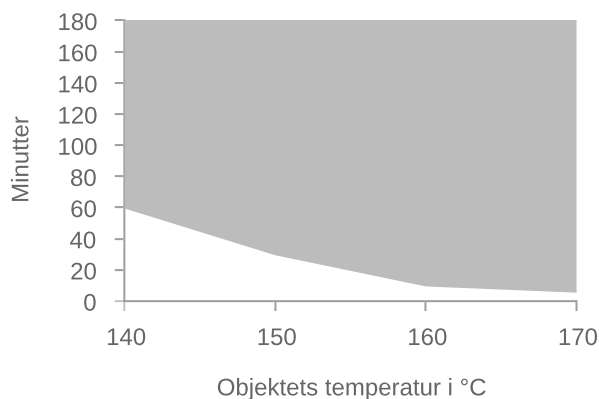
Alle kommercielt tilgængelige elektrostatiske systemer, både corona- og triboopladningssystemer. Følgende regler skal overholdes i forbindelse med konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse

60 µm - 100 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

Hærdningsbetingelser



T Objekt	t min	t maks
140 °C	60 Minutter	180 Minutter
150 °C	30 Minutter	180 Minutter
160 °C	10 Minutter	180 Minutter
170 °C	6 Minutter	180 Minutter

Ovnens omgivende lufttemperatur skal begrænses til maks. 200 °C.

Praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn anbefales altid for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

Genvindbarhed

Små mængder genbrugspulver kan tilsættes det friske pulver, om muligt automatisk. Vigtigt: Hold oversprøjtningen på et absolut minimum.



Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	Stål, 0,5 mm
Filmtykkelse:	80 µm - 100 µm
Objektets temperatur:	160 °C, 10 min.

Udseende

Glansniveau	85-100 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-------------	---------------	-------------------------

Mekaniske tests

Krydsskæring	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Erichsentiefung / test af klæbende tape	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Vejrbestandighedstest

QUV-SE-B-313, 600h	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1500 timer	> 70 % restglans	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korrosionstests

Test af kondensvand, 500-1000 timer*	Ingen infiltration, ingen bobler. *Afhængig af forbehandlingen	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutral salttågetest, 500-1000 timer*	Ingen infiltration, ingen bobler. *Afhængig af forbehandlingen	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiske tests

Operating materials	God modstandsdygtighed over for kemikalier, især rengøringsmidler, driftsvæsker og brændstoffer.
Acids and alkalis	God modstandsdygtighed over for mange fortyndede syrer og baser.



Yderligere oplysninger

Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose
500 kg papkasse med 25 antistatiske PE-posere på hver 20 kg
500 kg stor sæk

Egnethed til overmaling

Forudgående tests er absolut nødvendige for at genbehandle belagte overflader.

Trykning og limning

Forudgående tests er helt afgørende for printning og limning af malede overflader.

Beskyttelse af belagte dele

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

Rengøring

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

Fjernelse og bortskaffelse af maling

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **igp-powder.com**