

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-DURA®*match* 7T09A-A0

Magas időjárásállóságú, porbevonat, amelyekkel 140°C-os beégetési feltételek nehéz acél alkatrészekhez és konstrukciókhoz.



Jellemzők

- fényesség
- sima felületű
- uni, hatás nélkül
- Magas időjárásállóságú ipari minőség



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 24 hónap fokon ≤ 25 °C bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	RAL és NCS-S árnyalatok, 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:

Acél

- Cinkfoszfátózás és katódos bevonatolás

Az előkezelés alkalmasságát a Feldolgozásnak előzetesen szakmai vizsgálati módszerekkel kell ellenőriznie. Ezzel kapcsolatban a Qualicoat, GSB és Qualisteelcoat irányelvekre hivatkozunk. További információ -> IGP TI 100 Fémek előkezelés.

Festő készülékek

Minden kereskedelmi forgalomban kapható elektrosztatikus rendszer, mind a korona-, mind a tribo-rendszerek.

Porfestő üzem építésénél és üzemeltetésénél a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

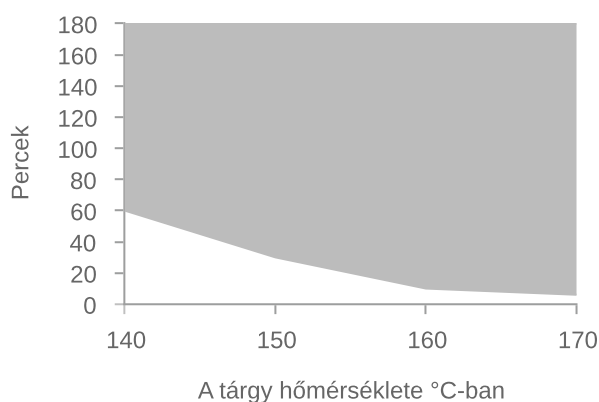
Ajánlott rétegvastagság

60 µm - 100 µm

A homogén bevonati eredmény elérése texturált festékekkel vagy szín- vagy árucikk-specifikus fedőképességbeli különbségekkel nagyobb Filmvastagságot igényelhet. A vonatkozó feldolgozási irányelveket be kell tartani.

A szükséges porbevonat mennyiségének előzetes kiszámításához minden egyes cikkre vonatkozóan meg kell határozni a szükséges Filmvastagságot.

Beégetési feltételek



T Objektum	t _{min}	t _{max}
140 °C	60 Percek	180 Percek
150 °C	30 Percek	180 Percek
160 °C	10 Percek	180 Percek
170 °C	6 Percek	180 Percek

Kemence levegő hőmérsékletét legfeljebb 200 °C-ra kell korlátozni.

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához mindig ajánlott gyakorlati tesztek végezni az adott tárgy és a beégető kemencevel.

Visszanyerhetőség

A friss porhoz kis mennyiségű újrahasznosított por adható, lehetőség szerint automatikusan. Fontos: A túlpermetezést a lehető legkisebbre kell csökkenteni.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag: Acél, 0.5mm
Filmvastagság: 80 µm - 100 µm
Tárgyhőmérséklet: 160 °C, 10 min.

Megjelenés

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

Mechanikai vizsgálatok

rácsvágás Gt 0 DIN EN ISO 2409 2020-12

Erichsen féle mélyhúzóteszt /
ragasztószalagvizsgálat

≥ 2 mm

DIN EN ISO 1520 2007-11

Időjárási vizsgálatok

QUV-SE-B-313, 600h
Xenon, 1500h

> 50 % Fennmaradó fényesség
> 70 % Fennmaradó fényesség

DIN EN ISO 16474-3 2014-03
DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korróziós vizsgálatok

Kondenzációs víz teszt,
500-1000h*

Nincs beszivárgás, nincsenek
buborékok. *az előkezeléstől
függően

DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Semleges sóspray teszt,
500-1000h*

Nincs beszivárgás, nincsenek
buborékok.
*az előkezeléstől függően

DIN EN ISO 9227 2017-07

Kémiai vizsgálatok

Operating materials

Jó ellenállóság a vegyi
anyagokkal, különösen a
tisztítószerrel, üzemi
folyadékokkal és
üzemanyagokkal szemben.

Acids and alkalis

Jó ellenállóság számos hígított
savval és lúggal szemben.



További információk

Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.

500 kg-os kartondoboz 25 darab, egyenként 20 kg-os antisztatikus PE zsákot tartalmaz.

500 kg-os nagy zsák

Felületi bevonat alkalmassága

A bevont felületek újrabevonásához feltétlenül szükségesek az előzetes vizsgálatok.

Szórás és lágyítás

Festett felületek nyomtatásához és ragasztásához elengedhetetlenek az előzetes vizsgálatok.

Bevont alkatrészek védelme

A lehűlés után a porszórt alkatrészeket megfelelő, lágyítószereket nem tartalmazó anyagokkal kell csomagolás. Az időjárástól védve kell tárolni őket, hogy megakadályozzák a kondenzáció és ezáltal a porszóráson a vízfoltok kialakulását.

Tisztítás

A bevont alkatrészeket a RAL-GZ 632 vagy az SZFF 61.01 irányelveknek megfelelően kell tisztítás.

Festékeltávolítás

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonala a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve a "080201, porfestékből származó hulladék" hulladékkódot az európai hulladékkatalógus EWC szerint.

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**