

Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-DURA®*match* 7T09A-A0

Odporen na vremenske vplive prašni lak za nizke temperature z
Pogoji pečenja od 140 °C za težke jeklene dele in
in konstrukcije.



Lastnosti

- sijaj
- gladka
- enobarven, brez učinka
- Industrijska kakovost, ki je zelo odporna na vremenske vplive



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 24 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	Odenki RAL in NCS-S, posamezne barve 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:

Jeklo

- Fosfatiranje s cinkom in katodno potapljanje

Primernost predobdelave mora predelava predhodno preveriti s strokovnimi preskusnimi metodami. Pri tem se sklicujemo na smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat. Za dodatne informacije -> IGP TI 100
Predobdelava kovin.

Naprave za nanos

Vsi komercialno dostopni elektrostatični sistemi, tako sistemi s korono kot tudi tribo.

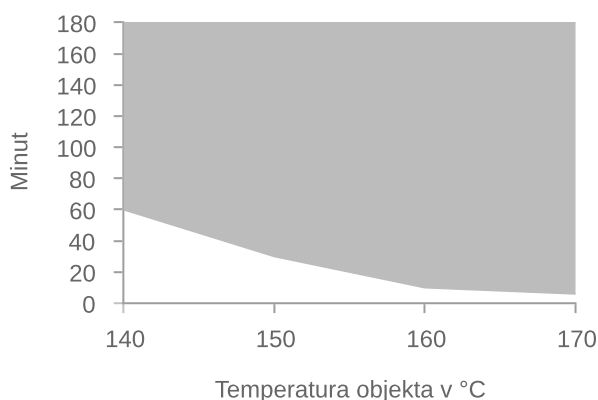
Pri gradnji in delovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

60 µm - 100 µm

Za homogen rezultat premaza s teksturiranimi barvami ali barvnimi ali za izdelek specifičnimi razlikami v skrivnosti je lahko potrebna večja Debelina sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo. Za predhodni izračun potrebne količine praškastega premaza je treba za vsak izdelek posebej določiti zahtevano Debelino sloja.

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
140 °C	60 Minut	180 Minut
150 °C	30 Minut	180 Minut
160 °C	10 Minut	180 Minut
170 °C	6 Minut	180 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.

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:	Jeklo, 0,5 mm
Debelina sloja:	80 µm - 100 µm
Temperatura objekta:	160 °C, 10 min.

Izgled

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

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Preskus elastičnosti s prodorom	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
sferičnega trna / preskus z lepilnim trakom		

Preskusi na vremenske vplive

QUV-SE-B-313, 600h	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Ksenon, 1500h	> 70 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korozijska testiranja

Preskus s kondenzacijsko vodo, 500-1000 ur*	Brez vdiranja, brez mehurčka. *odvisno od predobdelave	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutral slani pršilni test, 500-1000h*	Brez vdiranja, brez mehurčka. *odvisno od predobdelave	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemijska testiranja

Operating materials	Dobra odpornost na kemikalije, zlasti na čistila, delovne tekočine in goriva.
Acids and alkalis	Dobra odpornost na številne razredčene kisline in alkalije.



Nadaljne informacije

Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenim antistatičnim PE vrečko
500-kilogramska kartonska škatla s 25 antistatičnimi PE vrečami po 20 kg
500 kg velika vreča

Prebarvanje

Za ponovno premazovanje lakirane površine so nujno potrebni predhodni preskusi.

Tisk in lepljenje

Za tiskanje in lepljenje pobarvane površine so nujni predhodni preskusi.

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**