

Műszaki adatlap - gép által lefordított

## IGP-DURA®mix 3302A-T0

Nagyon matt, vékonyrétegű porbevonat, sima flow-val, széles színválasztékban.



### Jellemzők

- Matt
- sima felületű
- uni, hatás nélkül
- Belső minőség
- Vékony film



### 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<br>bontatlan eredeti tartályban |
| Színárnyalatok:             | 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:

#### Alumínium

- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint
- előanodizálás
- Krómmentes előkészítés a GSB és a Qualicoat minőségi és vizsgálati előírásoknak megfelelően

#### Acél

- Cink foszfátozás
- vas foszfátozás

#### Horganyzott acél

- Cink foszfátozás
- Króm (III) passziválás
- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint

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.

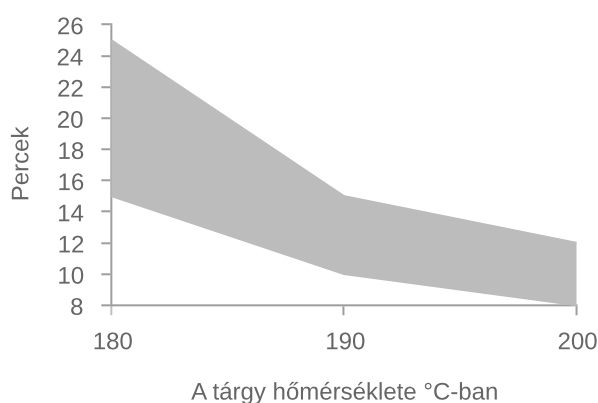
### Ajánlott rétegvastagság

50 µm - 60 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 <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------|------------------|------------------|
| 180 °C        | 15 Percek        | 25 Percek        |
| <b>190 °C</b> | <b>10 Percek</b> | <b>15 Percek</b> |
| 200 °C        | 8 Percek         | 12 Percek        |

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához minden esetben gyakorlati tesztek elvégzése ajánlott az adott tárgy és a beégető kemencevel.

### Visszanyerhetőség

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



## Réteg tulajdonságai

### Tesztelve

Alapanyag: Acél, 0.5mm  
Tesztelt árnyalatok: RAL 9010  
Filmvastagság: 50 µm - 60 µm  
Tárgyhőmérséklet: 190 °C, 10 min.

### Megjelenés

Fényesség 17-23 R'/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

## Mechanikai vizsgálatok

|                             |             |                                    |
|-----------------------------|-------------|------------------------------------|
| rácsvágás                   | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| tűskehajlítási vizsgálat    | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| ütésbehatolás               | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsen féle mélyhúzóteszt | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| buchholz féle keménység     | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

## Korróziós vizsgálatok

|                                       |                                                                         |                           |
|---------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Kondenzációs víz teszt,<br>500-1000h* | Nincs beszivárgás, nincsenek<br>buborékok. *az előkezeléstől<br>függően | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Semleges sóspray teszt,<br>500-1000h* | Nincs beszivárgás, nincsenek<br>buborékok.<br>*az előkezeléstől függően | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Kémiai vizsgálatok

|                   |                                                              |
|-------------------|--------------------------------------------------------------|
| Acids and alkalis | Jó ellenállóság számos hígított<br>savval és lúggal szemben. |
| Organic solvents  | Korlátozott ellenállóság a<br>szerves oldószerekkel 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.

### 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 porszórás a vízfoltok kialakulását.

### Tisztítás

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

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](http://igp-powder.com)**