

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-DURA®mix 3303E-A1

Matt, elegáns porbevonat a legkülönbözőbb különleges hatásokkal, például vékonyrétegű megoldásokkal.



Jellemzők

- Matt
- sima felületű
- gyöngyház csillám
- Belső 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 fém és egyedi metál 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:

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 hagyományos elektrosztatikus rendszer koronatöltéssel.

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

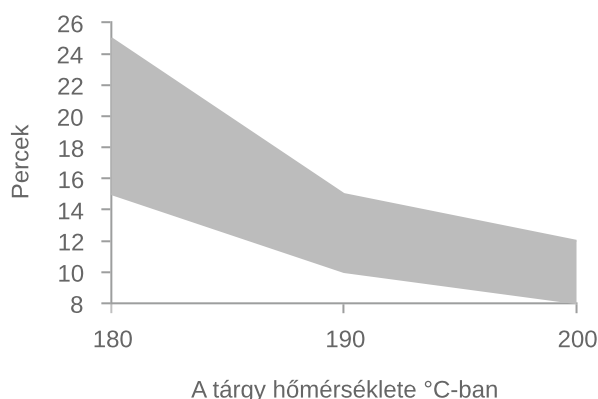
Ajánlott rétegvastagság

60 µm - 80 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}
180 °C	15 Percek	25 Percek
190 °C	10 Percek	15 Percek
200 °C	8 Percek	12 Percek

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

Alkalmazás

Az optimális porszórás és felületi minőség elérése érdekében vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett hatáskategóriát, valamint a VR201.1 feldolgozási irányelvben szereplő ajánlásokat.

Visszanyerhetőség

Annak érdekében, hogy kizárható legyen a porszórás során az effektusvesztés miatt bekövetkező színárnyalat-változás, a gyöngyházfényű termékeket visszanyerés nélkül kell feldolgozni. Automatikus porszórás esetén, megfelelő tétel mennyiség mellett, a színárnyalat besorolásától függően bizonyos mennyiségű visszanyert por adagolható hozzá. Ehhez vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett effektuskategóriát és a VR201.1 feldolgozási irányelvet.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag: Acél, 0.5mm
Filmvastagság: 60 µm - 80 µm
Tárgyhőmérséklet: 190 °C, 10 min.

Megjelenés

Fényesség	25-35 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
ütésbehatalás	≥ 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, 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

Szerves oldószer	Korlátozott ellenállóság a 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. A gyöngyház csillám hatásnál be kell tartani az IGP-TI 106 műszaki információkat.

Festékel távolítás

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalaikat 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**