



Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-DURA®mix 331MA-A0

Mat prašni lak s fino strukturo in široko paleto barv.



Lastnosti

- Mat
- fina struktura
- enobarven, brez učinka
- Kakovost notranjosti



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:	Odtenki 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:

Aluminij

- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487
- pred-anodizacija
- Brezkromatska predobdelava v skladu s specifikacijami kakovosti in testnimi specifikacijami GSB in Qualicoat

Jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- železo-fosfatiranje

Pocinkano jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487

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.

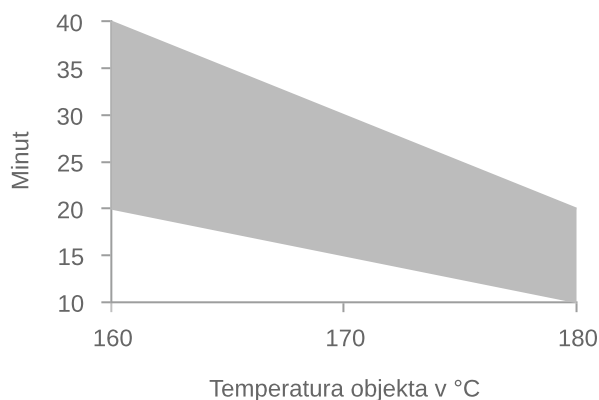
Priporočena debelina sloja

60 µm - 80 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
160 °C	20 Minut	40 Minut
170 °C	15 Minut	30 Minut
180 °C	10 Minut	20 Minut

V vsakem primeru je priporočljivo opraviti praktične preskuse z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

Recikliranje

Majhne količine recikliranega praška se lahko dodajo svežemu prahu, po možnosti samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero. Upoštevati je treba navodila za obdelavo VR214.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Jeklo, 0,5 mm
Debelina sloja:	60 µm - 80 µm
Temperatura objekta:	180 °C, 10 min.

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
preizkus upogiba na klinu	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
prodornost udarca	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
sferičnega trna		
buchholz trdota	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Korozijska testiranja

Neutralni slani pršilni test, 1000h	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 9227 2017-07
Preskus s kondenzacijsko vodo, 1000h	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Kemijska testiranja

Acids and alkalis	Dobra odpornost na številne razredčene kisline in alkalije.
Organic solvents	Omejena odpornost na organska topila.

Dodatne lastnosti

Long term heat resistance Brez porumenitve do	100°C
--	-------



Nadaljne informacije

Embalaža

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

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**