



Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®mix 331SA-C0

Seidenglänzend, jemne štruktúrovaný Pulverlack mit elektrostatisch dissipativen Eigenschaften (ESD).



Charakteristika

- Seidenglanz
- Feinstruktur
- Uni, bez účinku
- Kvalita interiéru
- elektrisch ableitend



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 24 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	Na požiadanie



Spracovanie

Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

Stahl

- Fosfátovanie zinkom

Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Vhodnosť použitej metódy predbežnej úpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky komerčne dostupné elektrostatické systémy, systémy s korónovým aj Tribo.

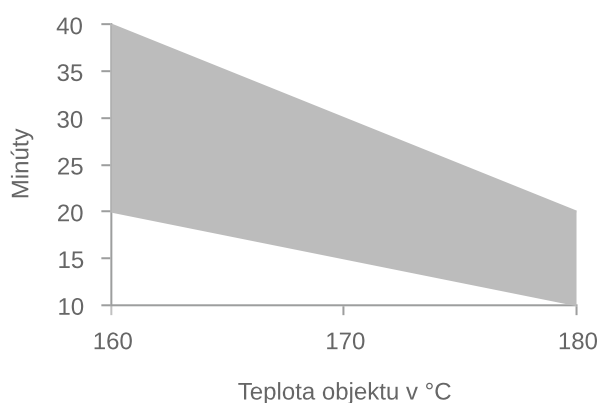
Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Pri väčšej hrúbke filmu sa práškový náter stáva elektrostaticky izolačným.

Podmienky vytvrdzovania



T Objekt	t _{min}	t _{max}
160 °C	20 Minúty	40 Minúty
170 °C	15 Minúty	30 Minúty
180 °C	10 Minúty	20 Minúty

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

Vratnosť

Do Frischpulvers sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky. Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime. Musia sa dodržiavať pokyny na spracovanie VR214.



Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát: Stahl, 0,5 mm
 Hrúbka filmu: 60 µm - 80 µm
 Teplota objektu: 180 °C, 10 min.

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefe	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Korózne skúšky

Skúška kondenzačnou vodou, 500-1000h*	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase. *v závislosti od Vorbehandlung	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Skúška neutrálnym Salzsprühtestom, 500-1000h*	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase. *v závislosti od Vorbehandlung	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

Acids and alkalis	Dobrá Beständigkeit voči mnohým zriedeným kyselinám a zásadám.
Organic solvents	Obmedzená Beständigkeit voči organickým rozpúšťadlám.

Ďalšie vlastnosti

electrostatic discharge resistance	TI 101	DIN EN 61340-2-3 2017-05
------------------------------------	--------	--------------------------



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom
500 kg kartónová škatuľa s 25 antistatickými PE vrecami po 20 kg

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvrn na Beschichtung.

Čistenie

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezavádzajú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**