



Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-DURA®mix 331SA-C0

Silkesblank, finstrukturerad pulverlack med elektrostatiskt avledande egenskaper (ESD).



Egenskaper

- Sidenglans
- Fin struktur
- Uni, utan effekt
- Kvalitet på interiören
- Elektriskt ledande



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 24 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	På begäran



Bearbetning

Förbehandling

Underlaget måste vara fritt från olja, fett och oxidationsprodukter. Förbehandlingen beror på typen av underlag och vilket korrosionsskydd som ska uppnås. Vi rekommenderar följande förbehandlingsmetoder:

Aluminium

- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Föranodisering
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487

Lämpligheten hos den förbehandlingsmetod som används måste i allmänhet testas i förväg av lackeraren med hjälp av lämpliga testmetoder. Minimikravet för aluminiumsubstrat / galvaniserade stålkomponenter är att utföra ett kokprov / tryckkokartest med efterföljande tvärsnitt och avrivning av tejp. Vi hänvisar till riktlinjerna från GSB International, Qualicoat och Qualisteelcoat. För ytterligare information: Se även vårt särskilda informationsblad om förbehandling (IGP-TI 100).

Beläggingsanordningar

Alla kommersiellt tillgängliga elektrostatiske system, både corona- och tribo-laddningssystem.

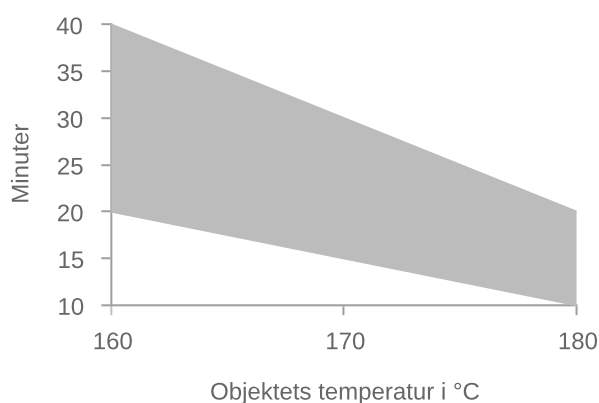
Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Rekommenderad filmtjocklek

60 µm - 80 µm

För optimal ledningsförmåga bör de rekommenderade värdena för rekommenderad filmtjocklek följas. Vänligen beakta den tekniska informationen TI101.

Härdningsförhållanden



T Objekt	t min	t max
160 °C	20 Minuter	40 Minuter
170 °C	15 Minuter	30 Minuter
180 °C	10 Minuter	20 Minuter

I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

Applikation

För en optimal beläggning och ytkvalitet bör du följa rekommendationerna i bearbetningsriktlinjen VR214.

Återvinningsbarhet

Små mängder av det återvunna pulvret kan tillsättas till det fräska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum.



Filmegenskaper

Testad på

Substrat: Stål, 0,5 mm
Filmtjocklek: 60 µm - 80 µm
Objektets temperatur: 180 °C, 10 min.

Mekaniska tester

Tvärsnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Böjningsprov med dorn	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Fördjupning av slag	≥ 10 incho.	ASTM D 2794 1993

Erichs fördjupning	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz hårdhet	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Korrosionstester

Test med kondensvatten, 500-1000h*	Ingen infiltration, inga bubblor. *Beroende på förbehandling	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutralt saltspraytest, 500-1000h*	Ingen infiltration, inga bubblor. *Beroende på förbehandling	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiska tester

Syror och alkalier	God beständighet mot många utspädda syror och alkalier.
Organiska lösningsmedel	Begränsad beständighet mot organiska lösningsmedel.

Ytterligare egenskaper

Ytmotstånd	TI 101	DIN EN 61340-2-3 2017-05
------------	--------	--------------------------



Ytterligare information

Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse
500 kg kartong med 25 antistatiska PE-påsar på 20 kg vardera

Skydd av belagda delar

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

Rengöring

De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **[igp-powder.com](https://www.igp-powder.com)**