

Műszaki adatlap - gép által lefordított

## IGP-DURA®mix 3907E-A1

Selyemfényű, különösen kopásálló, sima flow-vel rendelkező porbevonat, ideális magas dizájnigényű belső felhasználásokhoz.



### Jellemzők

- selyemfény
- 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. 18 hónap fokon ≤ 25 °C<br>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.

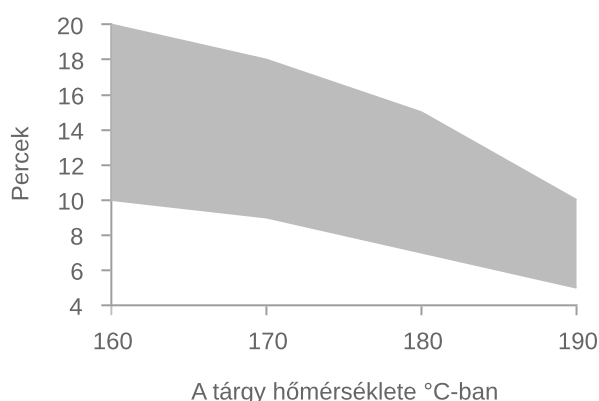
### Ajánlott rétegvastagság

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 <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|------------|------------------|------------------|
| 160 °C     | 10 Percek        | 20 Percek        |
| 170 °C     | 9 Percek         | 18 Percek        |
| 180 °C     | 7 Percek         | 15 Percek        |
| 190 °C     | 5 Percek         | 10 Percek        |

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

### Visszanyerhetőség

Annak érdekében, hogy kizárható legyen a porszórás során az effektvesztés miatt bekövetkező színárnyalat-változás, a gyöngyházfényű termékeket visszanyerés nélkül kell feldolgozni.

Automatikus porszórás esetén, megfelelő tételmennyiség mellett, a színárnyalat besorolásától függően bizonyos mennyiségű visszanyert por adagolható hozzá.

Ehhez vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett effektkategóriát és a VR201.1 feldolgozási irányelvet.



## Réteg tulajdonságai

### Tesztelve

Alapanyag: Acél, 0.5mm  
Filmvastagság: 60 µm - 80 µm  
Tárgyhőmérséklet: 160 °C, 10 min.

## Megjelenés

|           |              |                         |
|-----------|--------------|-------------------------|
| Fényesség | 65-85 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 beszívárgás, nincsenek<br>buborékok. *az előkezeléstől<br>függően | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Semleges sóspray teszt,<br>500-1000h* | Nincs beszívárgás, nincsenek<br>buborékok.<br>*az előkezeléstől függően | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Kémiai vizsgálatok

|                  |                                                              |
|------------------|--------------------------------------------------------------|
| Szerves oldószer | Korlátozott ellenállóság a<br>szerves oldószerekkel szemben. |
|------------------|--------------------------------------------------------------|

## Tulajdonságok

|                                   |       |
|-----------------------------------|-------|
| hőállóság<br>Nincs sárgulás, amíg | 120°C |
|-----------------------------------|-------|



## További információk

### Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.  
400 kg-os kartondoboz 20 darab, egyenként 20 kg-os antisztatikus PE zsákot tartalmaz.  
500 kg-os kartondoboz 25 darab, egyenként 20 kg-os antisztatikus PE zsákot tartalmaz.  
500 kg-os nagy zsák

### 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.

### Festékeltávolítás

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalait 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](http://igp-powder.com)**