



Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-DURA®mix 3907E-A3

Silkeblank, særligt slidstærk pulverlakering med en glat finish, ideel til indvendige anvendelser med høje designkrav.



Karakteristika

- Silkeglans
- Glat finish
- Perlemorsglimmer, Premium
- Indvendig kvalitet



Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 18 måneder at ≤ 25 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	RAL Metallic og individuelle metalfarver på forespørgsel



Behandling

Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandlinger:

Aluminium

- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering
- Fosfatering af jern

Galvaniseret stål

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

Forbehandlingsens egnethed skal kontrolleres på forhånd af forarbejdningsevne ved hjælp af professionelle testmetoder. I denne sammenhæng henviser vi til Qualicoat-, GSB- og Qualisteelcoat-retningslinjerne. For yderligere information -> IGP TI 100 Forbehandling af metaller.

Belægningsanordninger

Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.

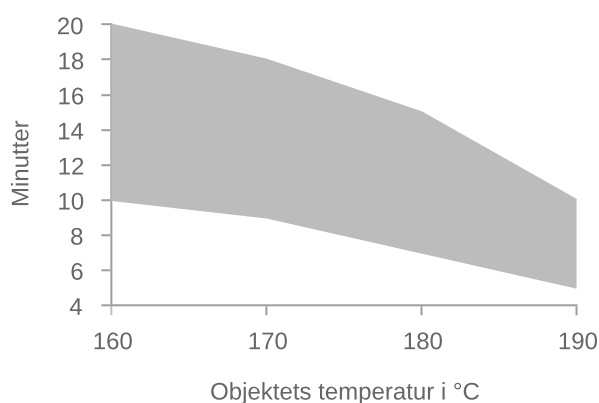
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse

60 µm - 80 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

Hærdningsbetingelser



T Objekt	t _{min}	t _{maks}
160 °C	10 Minutter	20 Minutter
170 °C	9 Minutter	18 Minutter
180 °C	7 Minutter	15 Minutter
190 °C	5 Minutter	10 Minutter

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

Anvendelse

For at opnå en optimal belægning og overfladekvalitet skal du være opmærksom på effektkategorien på emballagemærkaten og anbefalingerne i behandlingsvejledningen VR201.1.

Genvindbarhed

For at undgå farveændringer som følge af tab af effekt under belægningen bør perlemorsglimmerprodukter forarbejdes uden genvinding. Ved automatisk belægning med en passende batchstørrelse kan der, afhængigt af farvenuancens kategorisering, tilsættes en vis mængde genvindingspulver. Bemærk i denne forbindelse effektkategorien på emballageetiketten og forarbejdningvejledningen VR201.1.



Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	Stål, 0,5 mm
Filmtykkelse:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	160 °C, 10 min.

Udseende

Glansniveau	65-85 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-------------	--------------	-------------------------

Mekaniske tests

Krydsskæring	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Bøjningstest af dorn	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Uddybning af slag	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichs uddybning	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz-hårdhed	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Korrosionstests

Test af kondensvand, 500-1000 timer*	Ingen infiltration, ingen bobler. *Afhængig af forbehandlingen	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutral salttågetest, 500-1000 timer*	Ingen infiltration, ingen bobler. *Afhængig af forbehandlingen	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiske tests

Organiske opløsningsmidler	Begrænset modstandsdygtighed over for organiske opløsningsmidler.
----------------------------	---

Yderligere egenskaber

Permanent varmebestandighed Ingen gulfarvning før	120°C
--	-------



Yderligere oplysninger

Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose
400 kg papkasse med 20 antistatiske PE-posere på hver 20 kg
500 kg papkasse med 25 antistatiske PE-posere på hver 20 kg
500 kg stor sæk

Beskyttelse af belagte dele

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

Rengøring

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniske information IGP-TI 106 skal overholdes for perleglimmereffekter.

Fjernelse og bortskaffelse af maling

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **igp-powder.com**