



Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-DURA®one 5603E-A3

Matt, sima felületű, alacsony hőmérsékletű porbevonat, jó időjárási stabilitással, telített poliésztereken és nyilatkozatmentes edzõn alapul.



Jellemzők

- Matt
- sima felületű
- gyöngyház csillám, Prémium minőségű kötés
- homlokzati minőség,
1 év Florida > 50% maradék fényesség
- Lower cure



Anyagjóváhagyások

- [GSB 173 d - Florida 1](#)
- [Qualicoat Nr. P-2119, class 1](#)
- [QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001](#)
- [QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001](#)
- [QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC MS1 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001](#)
- [QSC HD1 PE-0160](#)
- EPD IGP-DURA®one 56



A porfesték tulajdonságai

| | |
|-----------------------------|---|
| Részecskeméret: | < 100 µm |
| Szilárdság: | > 99 % |
| Sűrűség: | 1.3 kg/l-1.6 kg/l |
| Tárolásra való alkalmasság: | min. 24 hónap fokon ≤ 25 °C 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 foszfátózás

Horganyzott acél

- Cink foszfátózás
- Króm (III) passziválás
- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint

A korrózióvédelem javítása érdekében az acélon / horganyzott acélon történő felhasználás esetén az IGP-KORROPRIMER 10, IGP-KORROPRIMER 18 vagy IGP-KORROPRIMER 60 alapozás használata ajánlott.

Az alkalmazott előkezelési módszer alkalmasságát általában a porszórónak megfelelő vizsgálati módszerekkel előzetesen meg kell vizsgálnia. Az alumínium alapanyagok / galvanizált acél alkatrészek esetében a minimális követelmény a forráspróba / nyomáskonyhai próba elvégzése, majd a rácsvágás és a ragasztószalag eltávolítása. Hivatkozunk a GSB International, a Qualicoat és a Qualisteelcoat iránymutatásaira. További információkért: Lásd még az előkezelésről szóló speciális tájékoztatónkat (IGP-TI 100).

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.

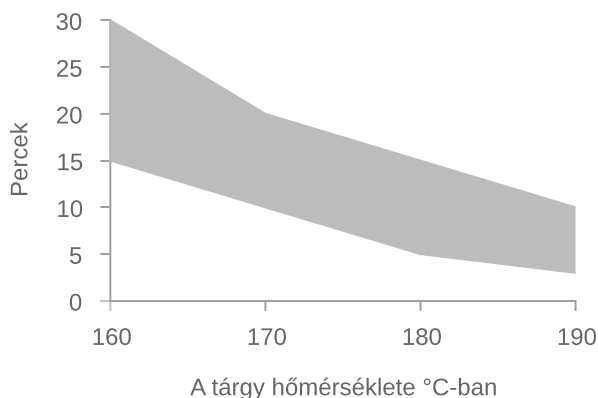
Ajánlott rétegvastagság

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 _{min} | t _{max} |
|---------------|------------------|------------------|
| 160 °C | 15 Percek | 30 Percek |
| 170 °C | 10 Percek | 20 Percek |
| 180 °C | 5 Percek | 15 Percek |
| 190 °C | 3 Percek | 10 Percek |

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

A fényesség és a túlkeményedés stabilitásával kapcsolatos további információk az IFO 42420-as jelentésben található. Ezzel kapcsolatban kérjük, forduljon az IGP kapcsolattartójához.

Visszanyerhetőség

Kis mennyiségű visszanyert por adható a friss porhoz, lehetőség szerint automatikusan. Fontos: A permetezést a lehető legkisebbre kell csökkenteni. A VR201.1 feldolgozási utasításokat be kell tartani.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

| | |
|-------------------|--------------------------------------|
| Alapanyag: | Alumínium (AlMg1), 0,8 mm krómmentes |
| Filmvastagság: | 60 µm - 80 µm |
| Tárgyhőmérséklet: | 170 °C, 10 min. |

Megjelenés

| | | |
|-----------|--------------|-------------------------|
| Fényesség | 25-35 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------|--------------|-------------------------|

Mechanikai vizsgálatok

| | | |
|-----------------------------|-------------|------------------------------------|
| rácsvágás | Gt 0 | DIN EN ISO 2409 2020-12 |
| tüskehajlítási vizsgálat | ≤ 5 mm | DIN EN ISO 1519 2011 |
| ütésbehatalás | ≥ 20 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) |

Időjárási vizsgálatok

| | | |
|----------------------|-----------------------------|----------------------------|
| Xenon, 1000h | > 50 % Fennmaradó fényesség | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |
| QUV/SE-B-313, 300h | > 50 % Fennmaradó fényesség | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
| 1 év Florida, 5° dél | > 50 % Fennmaradó fényesség | DIN EN ISO 2810 2021-01 |

Korróziós vizsgálatok

| | | |
|-------------------------------|--|---------------------------|
| Kondenzációs víz teszt, 1000h | Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
|-------------------------------|--|---------------------------|

Ecetsavas sós permetezési teszt,
1000h

Nincs beszívargás, nincsenek
buborékok

DIN EN ISO 9227 2017-07

Kémiai vizsgálatok

habarcsállóság

Könnyen eltávolítható 24 óra
elteltével anélkül, hogy
maradványokat hagyna maga
után.

ASTM D 3260 2001



További információk

Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.

Felületi bevonat alkalmassága

A bevont felületek újrabevonásához feltétlenül szükségesek az előzetes vizsgálatok.

Szórás és lágyítás

Festett felületek nyomtatásához és ragasztásához elengedhetetlenek az előzetes vizsgálatok.

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**