

Műszaki adatlap - gép által lefordított

## IGP-DURA®one 5607E-A3

Selyemfényű, alacsony hőmérsékletű, vonzó flow-val és jó időjárási stabilitású, telített poliészteren és nyilatkozatmentes edzőn alapuló porbevonat.



### Jellemzők

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



### Anyagjóváhagyások

- Qualicoat Nr. P-1855, 1. osztály
- GSB 173 j - Florida 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-0183
- EPD IGP-DURA®one 56
- AAMA 2603-22, independent test report








### 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<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 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 / nyomáskönyhai 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 <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------|------------------|------------------|
| 160 °C        | 15 Percek        | 30 Percek        |
| <b>170 °C</b> | <b>10 Percek</b> | <b>20 Percek</b> |
| 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 találhatók. 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 | 65-85 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------|--------------|-------------------------|

### Mechanikai vizsgálatok

|                             |             |                                    |
|-----------------------------|-------------|------------------------------------|
| rácsvágás                   | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Erichsen féle mélyhúzóteszt | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| ütésbehatolás               | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| tűskehajlítási vizsgálat    | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| 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 beszívárgás, 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](http://igp-powder.com)**