



Műszaki adatlap - gép által lefordított

## IGP-DURA®one 561ME-A3

Matt, alacsony hőmérsékletű, finom szerkezetű, jó időjárési stabilitású, telített poliészter és nyilatkozatmentes edzőkből álló, matt porbevonat.



### Jellemzők

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



### Anyagjóváhagyások

- GSB 173 e - Florida 1
- Qualicoat Nr. P-1794, class 1
- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- 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-0159
- QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007
- 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

- Kromátózás 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
- Kromátózás 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.

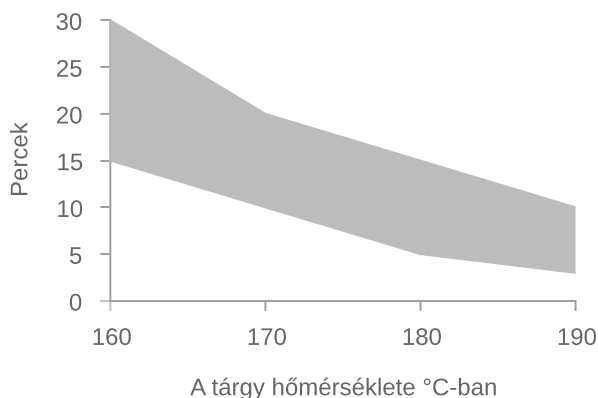
### Ajánlott rétegvastagság

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 <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 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	8-22 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 inhp.	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 porszóráson 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)**