

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-DURA®one 6602A-A1

Matte , low-temperature powder coating with a smooth finish, ideal for interior and exterior applications.



Jellemzők

- Matt
- sima felületű
- uni, hatás nélkül
- Ipari kültéri 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 bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	RAL és NCS-S árnyalatok, egyedi 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

Horganyzott acél

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

Az IGP-KORROPRIMER 18 alapozás használata ajánlott a korrózióvédelem javítása érdekében az acélon / horganyzott acélon történő felhasználásoknál.

Az alkalmazott előkezelési módszer alkalmasságát általában a porszórónak kell előzetesen megvizsgálnia megfelelő vizsgálati módszerekkel. Az alumínium alapanyagok / galvanizált acél alkatrészek esetében a minimális követelmény a forráspróba / nyomáskönyhai próba elvégzése, majd ezt követő rácsvágás és 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.

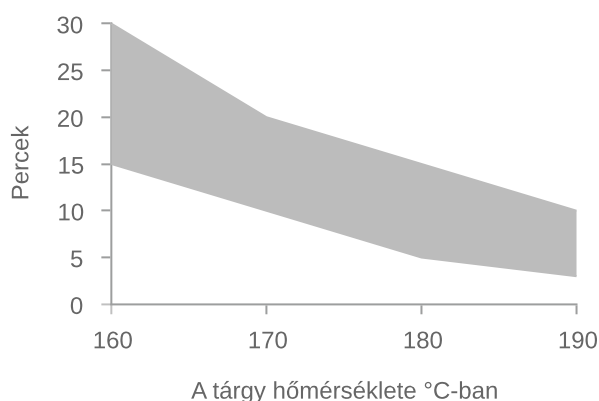
Ajánlott rétegvastagság

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

Kemence levegő hőmérsékletét legfeljebb 200 °C-ra kell korlátozni.

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához mindig ajánlott gyakorlati teszteket végezni az adott tárgy és a beégető kemencevel.

Visszanyerhetőség

A friss porhoz kis mennyiségű újrahasznosított por adható, lehetőség szerint automatikusan. Fontos: A túlpermetezést a lehető legkisebbre kell csökkenteni.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

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

Megjelenés

Fényesség	15-25 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)

Időjárási vizsgálatok

QUV-SE-B-313, 200h	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
--------------------	-----------------------------	----------------------------

Korróziós vizsgálatok

Ecetsavas sós permetezési teszt, 1000h	Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 9227 2017-07
Kondenzációs víz teszt, 1000h	Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 6270-2 2018-04



További információk

Csomagolás

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

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.

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](https://www.igp-powder.com)**