



Technický list - strojově přeloženo

IGP-DURA®one 6607A-K0

Nízkoteplotní práškové lakování s hedvábně lesklým efektem určené k lakování strojů pro zpracování výhradně suchých, nemastných potravin.



Charakteristika

- hedvábný lesk
- hladký
- Univerzita, bez účinku
- Průmyslová venkovní kvalita
- Styk se suchými potravinami



Schválení materiálů

- ISEGA 67733 U 26



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Obsah pevných složek:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 18 měsíců při ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Odstíny:	RAL odstíny a NCS odstíny, individuální barvy na vyžádání



Zpracování

Předúprava

Podklad musí být zbaven oleje, mastnoty a oxidačních produktů. Předúprava povrchu závisí na typu podkladu a na ochraně proti korozi, které má být dosaženo. Doporučujeme následující předúpravu povrchu:

Hliník

- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- předanodizace
- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.

ocel

- Fosfátování zinkem
- železité fosfátování

Pozinkovaná ocel

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

Vhodnost předúpravy povrchu musí být předem zkontrolována zpracovatelem pomocí odborných zkušebních metod. V této souvislosti odkazujeme na pokyny Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Další informace -> IGP TI 100 Předúprava povrchu kovů.

Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny běžně dostupné elektrostatické systémy, a to jak systémy s korónovým, tak i triboelektrickým nabíjením.

Při výstavbě a provozu práškové lakovny je třeba dodržovat následující předpisy: směrnice ATEX 2014/34/EU, norma EN 50177, norma DIN EN 16985.

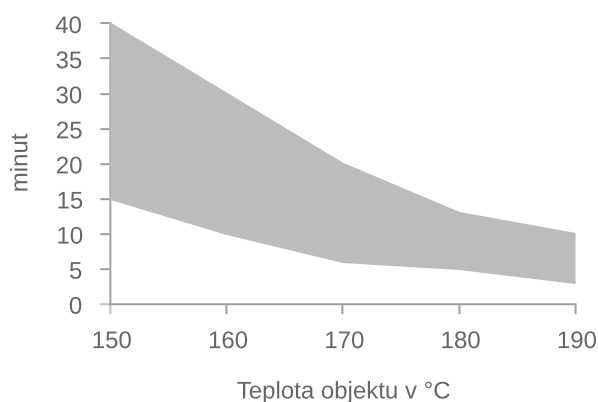
Doporučená tloušťka filmu

60 µm - 80 µm

Pro dosažení homogenního výsledku lakování u strukturovaných laků nebo v případě rozdílů v krycí schopnosti v závislosti na barvě či konkrétním výrobku může být nutné nanést vyšší tloušťky filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování.

Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového laku je nutné určit požadovanou tloušťku filmu specifickou pro daný výrobek.

Podmínky vytvrzování



T Objekt	t _{min}	t _{max}
150 °C	15 minut	40 minut
160 °C	10 minut	30 minut
170 °C	6 minut	20 minut
180 °C	5 minut	13 minut
190 °C	3 minut	10 minut

Teplota vzduchu v peci musí být omezena na maximálně 200 °C.

V každém případě se doporučuje provést praktické zkoušky s daným předmětem a vypalovací pecí, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky.

vracení prášku

Malé množství recyklovaného prášku lze přidat do čerstvého prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřik na minimum.



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm, bez chromu
Tloušťka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	160 °C, 10 min.

Vzhled

Úroveň lesku	65-85 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	--------------	-------------------------

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Mandrel Bend test	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
hloubka úderu	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
hloubení Erichsen	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholzova tvrdost	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvětrávání

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

Korozní zkoušky

Test kondenzace vody, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test s kyselou solnou mlhou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 9227 2017-07



Další informace

Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem
Kartonová krabice o hmotnosti 500 kg s 25 antistatickými PE pytli po 20 kg

Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

Čištění

Nalakované díly musí být očištěny podle směrnic RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované výrobky by měly být po skončení jejich používání předány k řádnému recyklačnímu procesu. Způsoby likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy s přihlédnutím k kódu odpadu „080201, odpady z povlakovacího prášku“ podle evropského katalogu odpadů EAK.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **igp-powder.com**