

Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-DURA®one 6607A-K0

Silkeglansende lavtemperatur pulverlakering til overfladebehandling af maskiner, der udelukkende anvendes til forarbejdning af tørre, ikke-fedtende fødevarer.



Karakteristika

- Silkeglans
- Glat finish
- Universitetet, uden effekt
- Industriel udvendig kvalitet
- Kontakt med tørre fødevarer



Godkendelse af materialer

- ISEGA 67733 U 26



Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 18 måneder at ≤ 25 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	RAL- og NCS-S-farver, specialfarver efter anmodning



Behandling

Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandling:

Aluminium

- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer

stål

- Zinkfosfatering
- Fosfatering af jern

Galvaniseret stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487

Forbehandlingsens egnethed skal kontrolleres på forhånd af forarbejdningsevirsomheden ved hjælp af professionelle testmetoder. I denne sammenhæng henviser vi til Qualicoat-, GSB- og Qualisteelcoat-retningslinjerne. For yderligere information -> IGP TI 100 Forbehandling af metaller.

Belægningsanordninger

Alle handelsmæssigt tilgængelige elektrostatiske systemer, både corona- og tribo-opladningssystemer. Ved opførelse og drift af pulverlakeringsanlæg skal følgende forskrifter overholdes: ATEX-direktiv 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

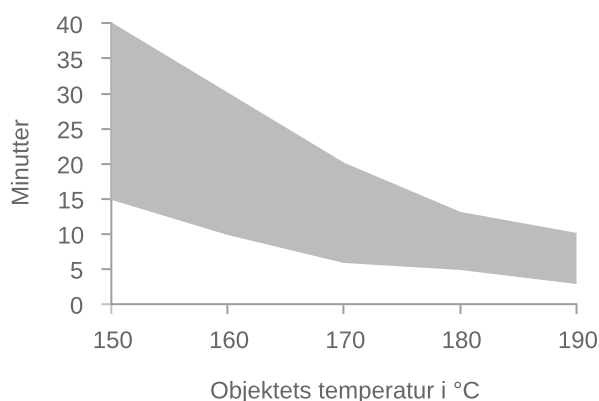
Anbefalet filmtykkelse

60 µm - 80 µm

Et ensartet belægningsresultat ved strukturlakker eller farve- eller produktspecifikke forskelle i dækkeevnen kan kræve større filmtykkelse. De tilhørende anvendelsesretningslinjer skal overholdes.

For at kunne beregne den nødvendige mængde pulverlak på forhånd skal den krævede filmtykkelse fastlægges for det enkelte produkt.

Hærdningsbetingelser



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

Ovnens konvektionstemperatur skal begrænses til maks. 200 °C.

Det anbefales under alle omstændigheder at foretage praktiske forsøg med det pågældende objekt og brændovnen for at fastlægge de optimale brændingsbetingelser.

Genvindbarhed

Små mængder genbrugspulver kan tilsættes det friske pulver, om muligt automatisk. Vigtigt: Hold oversprøjtningen på et absolut minimum.



Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromfri
Filmtykkelse:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	160 °C, 10 min.

Udseende

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

Mekaniske tests

gittersnit	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbøjningsprøvning	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Indtryk ved slag	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erich-fordybning	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz-hårdhed	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Vejrbestandighedstest

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

Korrosionstests

Kondensvandtest, 1000 timer	Ingen indtrængning, ingen bobler	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Eddikesyre-saltstøvttest, 1000 timer	Ingen indtrængning, ingen bobler	DIN EN ISO 9227 2017-07



Yderligere oplysninger

Emballage

20 kg karton med indlagt antistatisk PE-sæk
500 kg kartonkasse med 25 antistatiske PE-sække à 20 kg

Beskyttelse af belagte dele

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

Rengøring

De overfladebehandlede emner skal udføres i henhold til retningslinjerne RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

Fjernelse og bortskaffelse af maling

Belagte varer skal efter endt brug indgå i den almindelige genvindingsproces. Bortskaffelsen af slam eller restpulver skal ske i overensstemmelse med de lokale myndigheders forskrifter under hensyntagen til affaldskoden „080201, affald fra belægningspulver“ i henhold til det europæiske affaldskatalog EAK.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **igp-powder.com**