

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-DURA®one 6607A-K0

Selyemfényű, alacsony hőmérsékletű porfesték kizárólag száraz, nem zsíros élelmiszerek feldolgozására szolgáló gépek porszórására.



Jellemzők

- selyemfény
- sima felületű
- Uni, hatástalan
- Ipari kültéri minőség
- Száraz élelmiszerekkel való érintkezés



Anyagjóváhagyások

- ISEGA 67733 U 26



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 színek és NCS színek, 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
- vas foszfátozás

Horganyzott acél

- Cink foszfátózás
- Króm (III) passziválás
- Kromatózás a DIN EN 12487 szabvány szerint

Az előkezelés alkalmasságát a Feldolgozásnak előzetesen szakmai vizsgálati módszerekkel kell ellenőriznie. Ezzel kapcsolatban a Qualicoat, GSB és Qualisteelcoat irányelvekre hivatkozunk. További információ -> IGP TI 100 Fémek előkezelés.

Festő készülékek

Minden kereskedelembe kapható elektrosztatikus rendszer, mind a koronás, mind a tribo-feltöltési rendszerek.

Porfestő üzemek építése és üzemeltetése során a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

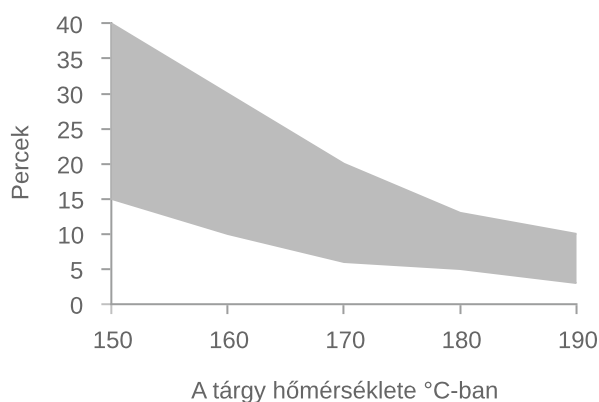
Ajánlott rétegvastagság

60 µm - 80 µm

A texturált festékek esetében a homogén bevonati eredmény elérése, illetve a szín- vagy termék-specifikus fedőképességbeli eltérések miatt nagyobb filmvastagságra lehet szükség. Be kell tartani a vonatkozó feldolgozási irányelveket.

A szükséges porfesték-mennyiség előzetes kiszámításához a szükséges Filmvastagságot termék-specifikusan kell meghatározni.

Beégetési feltételek



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

A kemence levegő hőmérsékletét legfeljebb 200 °C-ra kell korlátozni.

Minden esetben ajánlott gyakorlati kísérleteket végezni az adott tárgy és a beégető kemence segítségével az optimális beégetési feltételek megállapítása érdekében.

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:	160 °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
tűskehajlítási vizsgálat	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
ütésbehatolás	≥ 20 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

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



További információk

Csomagolás

20 kg-os kartondoboz, benne antistatikus PE-zsákkal
500 kg-os kartondoboz 25 db 20 kg-os antistatikus PE-zsákkal

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

Porszórt alkatrészeket a RAL-GZ 632 vagy az SZFF 61.01 irányelvek szerint kell megtisztítani.

Festékeltválítás

A porszórt termékeket a használat befejezése után a szabályos újrahasznosítási folyamatba kell bevonni. Az iszapok vagy maradék porok ártalmatlanításának módját a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve az európai hulladékkatalógus (EAK) szerinti „080201, bevonópor-hulladékok” hulladékkódot.

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**