

Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®one 6607A-K0

Nízkoteplotné práškové lakovanie s hodvábnym leskom určené na povrchovú úpravu strojov na spracovanie výlučne suchých, nemastných potravín.



Charakteristika

- Hodvábný lesk
- glattverlaufend
- Univerzita, bez účinku
- Premyselná Aussenqualität
- Kontakt so suchými potravinami



Schválenia materiálov

- ISEGA 67733 U 26



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 18 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	Farby RAL a NCS-S, individuálne farby na požiadanie



Spracovanie

Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Hliník

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

ocel'

- Fosfátovanie zinkom
- Eisenphosphatierung

Pozinkovaná oceľ

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Vhodnosť Vorbehandlung musí Verarbeitung vopred skontrolovať pomocou odborných skúšobných metód. V tejto súvislosti odkazujeme na usmernenia Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Ďalšie informácie -> IGP TI 100 Vorbehandlung kovov.

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky bežne dostupné elektrostatické systémy, a to ako systémy s korónovým, tak aj triboelektrickým nabíjaním.

Pri výstavbe a prevádzke zariadení na práškové lakovanie je potrebné dodržiavať nasledujúce predpisy: smernica ATEX 2014/34/EÚ, norma EN 50177, norma DIN EN 16985.

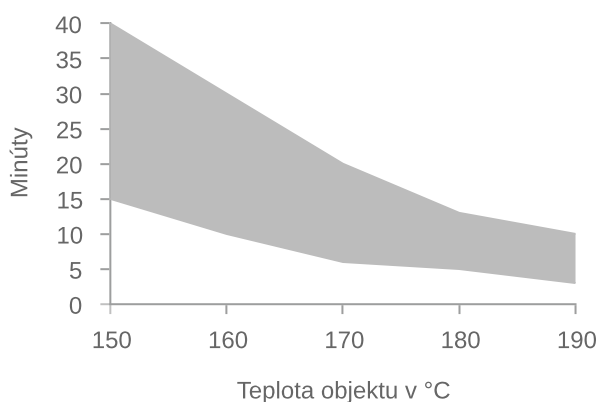
Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Na dosiahnutie homogénneho výsledku pri nanášaní štruktúrovaných lakov alebo v prípade rozdielov v krycej schopnosti v závislosti od farby či konkrétneho výrobku môže byť potrebné naniesť vyššiu hrúbku filmu. Je potrebné dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na účely predbežného výpočtu potrebného množstva práškového laku je potrebné určiť požadovanú hrúbku filmu špecificky pre daný výrobok.

Podmienky vytvrdzovania



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

Teplota cirkulujúceho vzduchu v peci sa musí obmedziť na maximálne 200 °C.

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické pokusy s konkrétnym predmetom a vypaľovacou pecou, aby sa stanovili optimálne Podmienky vypaľovania.

Vratnosť

K Frischpulver sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky.

Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime.



Vlastnosti filmu

Testované na

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

Vzhľad

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

Mechanické skúšky

Rezanie mriežkou	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Skúška ohybom na trne	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Vtlačnosť pri údere	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Vytvorenie erichsovho vtlačku	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Tvrdosť podľa Buchholza	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvetrávanie

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

Korózne skúšky

Test kondenzácie vody, 1000 hodín	Žiadne prenikanie, žiadne bubliny	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test v soľnej hmle s octovou kyselinou, 1000 hodín	Žiadne prenikanie, žiadne bubliny	DIN EN ISO 9227 2017-07



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom
Kartónová krabica s hmotnosťou 500 kg obsahujúca 25 antistatických PE vriec po 20 kg

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

Čistenie

Povlakované diely sa musia čistiť podľa smerníc RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Povlakované výrobky by sa po skončení ich používania mali odovzdať na riadny proces recyklácie. Spôsoby likvidácie kalov alebo zvyškového prášku sa musia riadiť miestnymi úradnými predpismi s ohľadom na kód odpadu „080201, odpady z povlakovacích práškov“ podľa európskeho katalógu druhov odpadov EAK.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**