

Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-DURA®one 6607A-K0

Nizkotemperaturni svilenosijajen prašni lak za nizke temperature, namenjen za lakiranje strojev za obdelavo izključno suhih, nemastnih živil.



Lastnosti

- svilen sijaj
- gladka
- Enobarven, brez učinka
- Industrijska zunanja kakovost
- Stik s suhimi živil



Dovoljenja

- ISEGA 67733 U 26



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 18 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	RAL barvni odtenki in NCS barvni odtenki, individualne barve na zahtevo



Obdelava

Predobdelava

Podlaga ne sme vsebovati olja, maščob in oksidacijskih produktov. Predobdelava je odvisna od vrste podlage in zaščite proti koroziji, ki jo je treba doseči. Priporočamo naslednjo predobdelavo:

Aluminij

- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487
- pred-anodizacija
- Brezkromatska predobdelava v skladu s specifikacijami kakovosti in testnimi specifikacijami GSB in Qualicoat

jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- železo-fosfatiranje

Pocinkano jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487

Primernost predobdelave mora predelava predhodno preveriti s strokovnimi preskusnimi metodami. Pri tem se sklicujemo na smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat. Za dodatne informacije -> IGP TI 100
Predobdelava kovin.

Naprave za nanos

Vsi na trgu dostopni elektrostatični sistemi, tako sistemi z napajanjem s koronim kot tudi triboelektričnim napajanjem.

Pri gradnji in obratovanju naprav za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: Direktiva ATEX 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

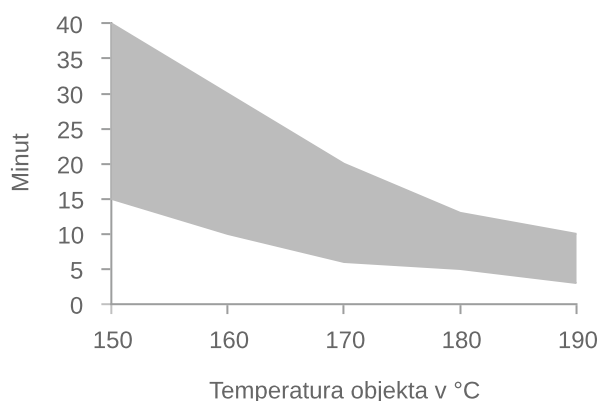
Priporočena debelina sloja

60 µm - 80 µm

Za enakomeren nanos strukturnih lakov ali zaradi razlik v pokrivnosti, ki so odvisne od barve oziroma izdelka, so lahko potrebne večje debeline sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo.

Za predhodni izračun potrebne količine praškastega laka je treba določiti zahtevano debelino sloja, ki je odvisna od posameznega izdelka.

Pogoji pečenja



T Object	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

Temperatura zraka v peči je treba omejiti na največ 200 °C.

V vsakem primeru priporočamo praktične poskuse z zadevnim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

Recikliranje

Majhne količine recikliranega praška se lahko dodajo svežemu prahu, če je mogoče, samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma
Debelina sloja:	60 µm - 80 µm
Temperatura objekta:	160 °C, 10 min.

Izgled

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

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
preizkus upogiba na klinu	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
prodornost udarca	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
sferičnega trna		
buchholz trdota	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Preskusi na vremenske vplive

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

Korozijska testiranja

Preizkus s kondenzno vodo, 1000 ur	Brez vdorov, brez mehurčkov	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test izpostavljenosti kisli solni megli, 1000 ur	Brez vdorov, brez mehurčkov	DIN EN ISO 9227 2017-07



Nadaljne informacije

Embalaza

20-kilogramska kartonska škatla z vstavljenim antistatičnim PE-vrečkom
Kartonska škatla s težo 500 kg, ki vsebuje 25 antistatičnih PE-vrečk po 20 kg

Zaščita pobarvanih kosov

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

Čiščenje

Pobarvane dele je treba očistiti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01.

Odstranjevanje barve

Pobarvane izdelke je po koncu uporabe treba predati v ustrezen postopek recikliranja. Načine odstranjevanja mulja ali preostalega praha je treba upoštevati v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, ob upoštevanju oznake za odpadke „080201, odpadki iz premaznega prahu“ v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EAK.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **igp-powder.com**