



Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-DURA®one 6607A-K0

Silkesglansig lågtemperaturpulverlackering för ytbehandling av maskiner som uteslutande används för bearbetning av torra, fettfria livsmedel.



Egenskaper

- Sidenmatt
- Slät finish
- Universitetet, utan effekt
- Industriell exteriör kvalitet
- Kontakt med torra livsmedel



Materialgodkännanden

- ISEGA 67733 U 26



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 18 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	RAL- och NCS-S-nyanser, specialfärger på begäran



Bearbetning

Förbehandling

Underlaget måste vara fritt från olja, fett och oxidationsprodukter. Förbehandlingen beror på typen av underlag och vilket korrosionsskydd som ska uppnås. Vi rekommenderar följande förbehandlingar:

Aluminium

- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Föranodisering
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering
- Fosfatisering av järn

Galvaniserat stål

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

Förbehandlingsens lämplighet måste kontrolleras i förväg av bearbetningsföretaget med hjälp av professionella testmetoder. I detta sammanhang hänvisar vi till Qualicoat-, GSB- och Qualisteelcoat-riktlinjerna. För ytterligare information -> IGP TI 100 Förbehandling av metaller.

Beläggingsanordningar

Alla vanliga elektrostatiske system, såväl corona- som tribo-laddningssystem.

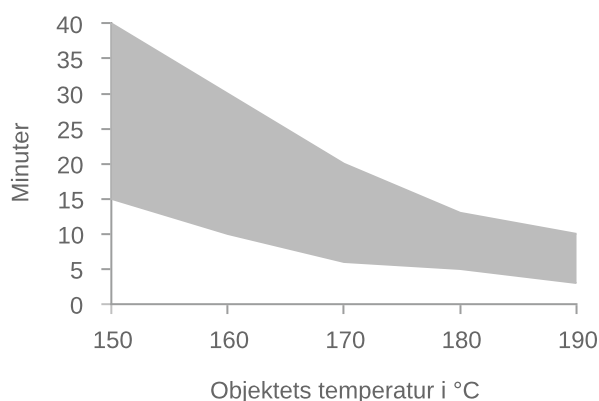
Vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar ska följande föreskrifter beaktas: ATEX-direktiv 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Rekommenderad filmtjocklek

60 µm - 80 µm

För att uppnå ett enhetligt beläggningsresultat vid strukturlacker eller vid färg- respektive artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas större filmtjocklekar. De tillämpliga bearbetningsriktlinjerna ska följas. För en förhandsberäkning av den nödvändiga mängden pulverlack måste den erforderliga filmtjockleken fastställas för varje enskild artikel.

Härtningsförhållanden



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

Ugnens varmlufttemperatur ska begränsas till högst 200 °C.

Det rekommenderas i alla fall att man genomför praktiska försök med det aktuella föremålet och brännugnen för att fastställa optimala härtningsförhållanden.

Återvinningsbarhet

Små mängder av det återvunna pulvret kan tillsättas till det färska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum.



Filmegenskaper

Testad på

Substrat:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromfritt
Filmtjocklek:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	160 °C, 10 min.

Utseende

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

Mekaniska tester

Gittersnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornböjningsprovning	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Slagfördjupning	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichs-fördjupning	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz-hårdhet	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Väderbeständighetstest

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

Korrosionstester

Kondensvattentest, 1000 timmar	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Saltspraytest med ättiksyra, 1000 timmar	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 9227 2017-07



Ytterligare information

Förpackning

20 kg kartong med en antistatisk PE-påse inlagd
Kartonglåda på 500 kg med 25 antistatiska PE-säckar à 20 kg

Skydd av belagda delar

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

Rengöring

De belagda delarna måste utföras enligt riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter användning lämnas in till den ordinarie återvinningsprocessen. Avfallshanteringen av slam eller restpulver ska ske i enlighet med lokala myndighetsföreskrifter, med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EAK.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **[igp-powder.com](https://www.igp-powder.com)**