



Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-DURA[®]one 662MA-A1

Mat pulverlakering ved lav temperatur med grov struktur, ideel til indendørs og udendørs brug.



Karakteristika

- Mat
- Grov struktur
- Uni, uden virkning
- Industriel udvendig kvalitet



Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 24 måneder at ≤ 25 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	RAL- og NCS-S-nuancer, individuelle farver på forespørgsel



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

Galvaniseret stål

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

Det anbefales at bruge IGP-KORROPRIMER 18 primer for at forbedre korrosionsbeskyttelsen ved anvendelse på stål/galvaniseret stål.

Egnetheden af den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt testes på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af egnede testmetoder. Minimumskravet til aluminiumssubstrater / galvaniserede stålkomponenter er at udføre en kogetest / trykkogetest med efterfølgende tværsnit og afrivning af klæbebånd. Vi henviser til retningslinjerne fra GSB International, Qualicoat og Qualisteelcoat. For yderligere information: Se også vores særlige informationsark om forbehandling (IGP-TI 100).

Belægningsanordninger

Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.

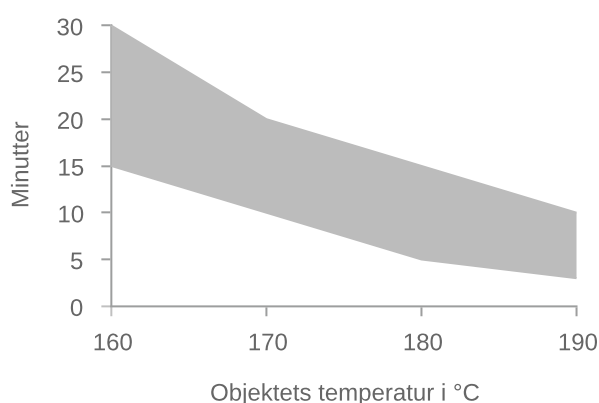
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse

80 µm - 100 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

Hærdbetingelser



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

Ovnens omgivende lufttemperatur skal begrænses til maks. 200 °C.

Praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn anbefales altid for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

Anvendelse

For at opnå en optimal belægning og overfladekvalitet skal du følge anbefalingerne i behandlingsvejledningen VR202.

Genvindbarhed

For at undgå forurening skal man være særlig opmærksom på, at hele lakkeringsanlægget udføres med en grundig rengøring, både før påfyldning af et pulver med grov struktur og ved skift tilbage til andre pulverkvaliteter.

Uni-pulverlakker med grov struktur er generelt egnede til genvinding. Effektpulverlakker med grov struktur kan efter forudgående test også forarbejdes med en vis andel genvindingspulver.

Vær opmærksom på effektkategorien på beholderetiketten og forarbejdningsvejledningen VR202.

Kompatibilitet

Forurening med andre pulverlakker kan føre til en reduktion af glansniveauet, kraterdannelse, tab af mekaniske egenskaber osv. Udstyr og belægningssystemer skal rengøres grundigt før og efter brug af pulveret.



Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm kromfri
Filmtykkelse:	80 µm - 100 µm
Objektets temperatur:	170 °C, 10 min.

Mekaniske tests

Krydsskæring	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Bøjningstest af dorn	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Uddybning af slag	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichs uddybning	≥ 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

Sprøjtetest med eddikesyresalt, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 9227 2017-07
Test med kondenseret vand, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 6270-2 2018-04



Yderligere oplysninger

Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose
500 kg papkasse med 25 antistatiske PE-posere på hver 20 kg

Egnethed til overmaling

Forudgående tests er absolut nødvendige for at genbehandle belagte overflader.

Trykning og limning

Forudgående tests er helt afgørende for printning og limning af malede overflader.

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 belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

Fjernelse og bortskaffelse af maling

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

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**