

Műszaki adatlap - gép által lefordított

## IGP-DURA®*pol* 6802E-D2

Matt, magas reaktivitású, sima flow-val rendelkező porbevonat, amely ideális beltéri és kültéri alkalmazásokhoz.



### Jellemzők

- Matt
- sima felületű
- gyöngyház csillám
- Ipari kültéri minőség
- kopásálló



### 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<br>bontatlan eredeti tartályban |
| Színárnyalatok:             | 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

#### Horganyzott acél

- Cink foszfátozás
- Króm (III) passziválás
- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint

Az IGP-KORROPRIMER 18 alapozás használata ajánlott a korrózióvédelem javítása érdekében az acélon / horganyzott acélon történő felhasználásoknál.

Az alkalmazott előkezelési módszer alkalmasságát általában a porszórónak kell előzetesen megvizsgálnia megfelelő vizsgálati módszerekkel. Az alumínium alapanyagok / galvanizált acél alkatrészek esetében a minimális követelmény a forráspróba / nyomáskönyhai próba elvégzése, majd ezt követő rácsvágás és ragasztószalag eltávolítása. Hivatkozunk a GSB International, a Qualicoat és a Qualisteelcoat iránymutatásaira. További információkért: Lásd még az előkezelésről szóló speciális tájékoztatónkat (IGP-TI 100).

### Festő készülékek

Minden hagyományos elektrosztatikus rendszer koronatöltéssel.

Porfestő üzem építésénél és üzemeltetésénél a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

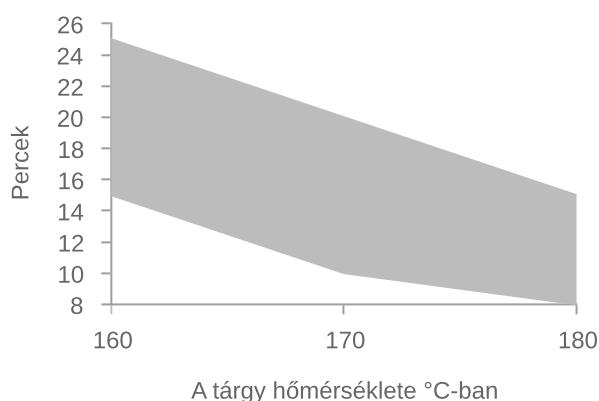
### Ajánlott rétegvastagság

60 µm - 80 µm

A homogén bevonati eredmény elérése texturált festékekkel vagy szín- vagy árucikk-specifikus fedőképességbeli különbségekkel nagyobb Filmvastagságot igényelhet. A vonatkozó feldolgozási irányelveket be kell tartani.

A szükséges porbevonat mennyiségének előzetes kiszámításához minden egyes cikkre vonatkozóan meg kell határozni a szükséges Filmvastagságot.

### Beégetési feltételek



| T Objektum | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|------------|------------------|------------------|
| 160 °C     | 15 Percek        | 25 Percek        |
| 170 °C     | 10 Percek        | 20 Percek        |
| 180 °C     | 8 Percek         | 15 Percek        |

Kemence levegő hőmérsékletét legfeljebb 200 °C-ra kell korlátozni.

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához mindig ajánlott gyakorlati tesztek végezni az adott tárgy és a beégető kemencevel.

### Alkalmazás

A porszóráshoz legalább 50 kV-os nagyfeszültségű beállítás ajánlott, ideális esetben levezető gyűrű (szuperkorona) alkalmazásával. A levezető gyűrű alternatívája: Porszórás  $\geq 5\mu\text{A}$  áramkorlátozóval. Ha ezeket a pontokat nem vesszük figyelembe, a fényességi fok jelentősen megnőhet.

### Visszanyerhetőség

Kis mennyiségű visszanyert por adható a friss porhoz, lehetőség szerint automatikusan. Fontos: A permetezést a lehető legkisebbre kell csökkenteni. A VR201.1 feldolgozási utasításokat be kell tartani.



## Réteg tulajdonságai

### Tesztelve

|                   |                                      |
|-------------------|--------------------------------------|
| Alapanyag:        | Alumínium (AlMg1), 0,8 mm, krómozott |
| Filmvastagság:    | 60 µm - 80 µm                        |
| Tárgyhőmérséklet: | 170 °C, 10 min.                      |

### 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

|                                  |                                        |                           |
|----------------------------------|----------------------------------------|---------------------------|
| Semleges sóspray teszt, 1000 óra | Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok | DIN EN ISO 9227 2017-07   |
| Kondenzációs víz teszt, 1000h    | Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |



## További információk

### Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.  
500 kg-os kartondoboz 25 darab, egyenként 20 kg-os antisztatikus PE zsákot tartalmaz.

### 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

A bevont alkatrészeket a RAL-GZ 632 vagy az SZFF 61.01 irányelveknek megfelelően kell tisztítás. A gyöngyház csillám hatásnál be kell tartani az IGP-TI 106 műszaki információkat.

### Festékeltávolítás

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalait a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve a "080201, porfestékből származó hulladék" hulladékkódot az európai hulladékkatalógus EWC szerint.

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](http://igp-powder.com)**