



Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-DURA®*pol* 6802E-D3

Mat, meget reaktiv pulverlakering med glat flow, ideel til indendørs og udendørs brug.



Karakteristika

- Mat
- Glat finish
- Perlemorsglimmer, Premium
- Industriel udvendig kvalitet
- Slidbestandig



Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 18 måneder at ≤ 25 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	RAL Metallic og individuelle metalfarver 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.

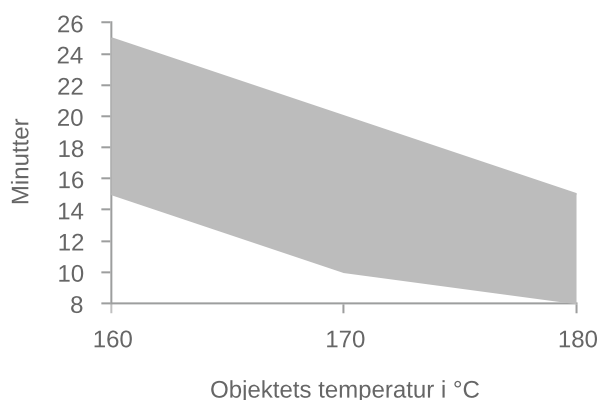
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse

60 µm - 80 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	25 Minutter
170 °C	10 Minutter	20 Minutter
180 °C	8 Minutter	15 Minutter

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

Anvendelse

En højspændingsindstilling på mindst 50 kV anbefales til belægningen, ideelt set ved hjælp af en udladningsring (superkorona). Alternativ til aflederringen: Belægning med en strømbegrænsning på $\geq 5\mu\text{A}$. Hvis der ikke tages hensyn til disse punkter, kan glansniveauet stige betydeligt.

Genvindbarhed

Små mængder genvundet pulver kan tilsættes det friske pulver, om muligt automatisk. Vigtigt: Hold oversprøjtningen på et absolut minimum. Behandlingsvejledningen VR201.1 skal overholdes.



Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromateret
Filmtykkelse:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	170 °C, 10 min.

Udseende

Glansniveau	20-30 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-------------	--------------	-------------------------

Mekaniske tests

Krydsskæring	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Bøjningstest af dorn	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Uddybning af slag	≥ 20 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

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



Yderligere oplysninger

Emballage

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

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. Den tekniske information IGP-TI 106 skal overholdes for perleglimmereffekter.

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**