Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®*pol* 682SA-C1

Seidenglänzend Pulverlack s hrubou štruktúrou a elektrostaticky disipatívnymi vlastnosťami (ESD).

Charakteristika

- Seidenglanz
- Grobstruktur
- Uni, bez účinku
- Premyselná Aussenqualität
- elektrisch ableitend

Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 24 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	Na požiadanie

Spracovanie

Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

Stahl
- Fosfátovanie zinkom

Verzinkter Stahl
- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

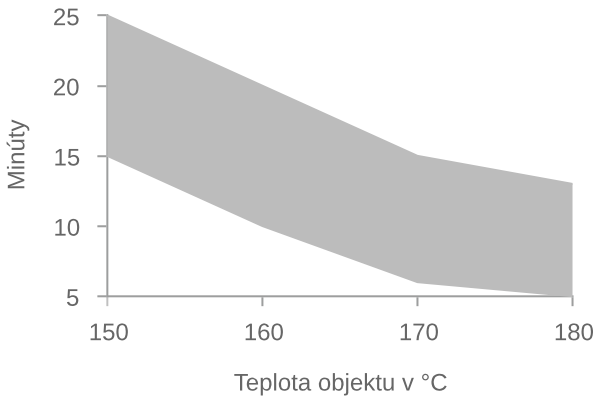
Vhodnosť použitej metódy predbežnej úpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

Zariadenia na nanášanie povlakov
Všetky konvenčné elektrostatické systémy s Koronaaufladung.
Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Odporúčaná hrúbka filmu
80 µm - 100 µm

Pre dosiahnutie optimálnej vodivosti je potrebné dodržiavať odporúčanú hrúbku filmu.
Prosím, riaďte sa technickou informáciou TI101.

Podmienky vytvrdzovania



T_{Objekt}	t_{min}	t_{max}
150 °C	15 Minúty	25 Minúty
160 °C	**10 Minúty**	**20 Minúty**
170 °C	6 Minúty	15 Minúty
180 °C	5 Minúty	13 Minúty

Teplota okolitého vzduchu v rúre musí byť obmedzená na max. 200 °C.

Na určenie optimálnych Podmienok vypaľovania sa vždy odporúčajú praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou.

Vratnosť
K Frischpulver sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky.
Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime.

Kompatibilita
Kontaminácia inými Pulverlackmi môže viesť k zníženiu Glanzgradu, vzniku kráterov, strate mechanických Eigenschaften atď. Zariadenia a náterové systémy sa musia pred použitím Pulver a po ňom dôkladne vyčistiť.

Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm, chrómovaný
Hrúbka filmu:	80 µm - 100 µm
Teplota objektu:	160 °C, 10 min.

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvetrávanie

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

Korózne skúšky

Skúška kondenzačnou vodou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Skúška neutrálnou soľnou hmlou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 9227 2017-07

Ďalšie vlastnosti

Oberflächenwiderstand	TI 101	DIN EN 61340-2-3 2017-05

Ďalšie informácie

Balenie
20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom
500 kg kartónová škatuľa s 25 antistatickými PE vrecami po 20 kg

Ochrana povrchovo upravených dielov
Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

Čistenie
Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

Odstraňovanie a likvidácia farieb
Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europeanischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**