

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-DURA®sky 9503E-A3

Matt hatású porbevonat kiváló időjárásállósággal és kiváló anti-graffiti tulajdonságokkal.



Jellemzők

- Matt
- sima felületű
- gyöngyház csillám, Prémium minőségű kötés
- Magas időjárásállóságú homlokzati minőség, 10 év Florida
- kémiai ellenállóság
- Tiszta hatás
- kopásálló
- anti-graffiti
- Közvetett tüzelésű gázkemencékben való használatra



Anyagjóváhagyások

- [Qualicoat Nr. P-1967, LIGHT, class 3](#)
- [Qualicoat Nr. P-1968, MEDIUM, class 3](#)
- [Qualicoat Nr. P-1969, DARK, class 3](#)
- [AAMA 2605-20, independent test report](#)
- [EPD IGP-DURA®sky 95](#)



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 18 hónap fokon ≤ 25 °C bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	RAL fém és egyedi metál színek 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 foszfátózás

Horganyzott acél

- Cink foszfátózás
- Króm (III) passziválás
- Kromatózás a DIN EN 12487 szabvány szerint

A fehér és világos színű IGP-DURA®sky 95 fajták esetében kötelező az IGP-KORROPRIMER 6007A90164A01 alapozás használata. Az IGP-KORROPRIMER 60 alapozás használata ajánlott a korrózióvédelem javítása érdekében az acélon / horganyzott acélon történő felhasználásnál.

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.

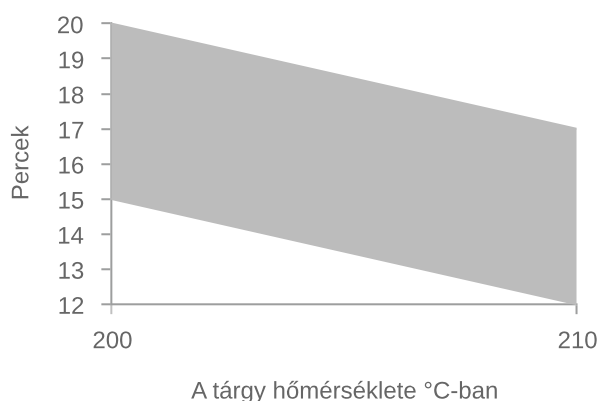
Ajánlott rétegvastagság

50 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 _{min}	t _{max}
200 °C	15 Percek	20 Percek
210 °C	12 Percek	17 Percek

Mindenesetre a közvetett tüzelésű gázkemencében az optimális beégetési feltételek meghatározása érdekében gyakorlati tesztek elvégzése ajánlott az adott tárgy és a beégető kemencevel.

A beégetés során e-caprolaktám-kibocsátás keletkezik. Ezért a megengedett foglalkozási expozíciós határkoncentráció betartása érdekében gondoskodni kell a megfelelő szellőzésről.

Alkalmazás

Az optimális porszórás és felületi minőség elérése érdekében vegye figyelembe a VR206 feldolgozási irányelv ajánlásait.

Effektporok esetében vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett effektkategóriát is.

Visszanyerhetőség

Annak érdekében, hogy kizárható legyen a porszórás során az effektvesztés miatt bekövetkező színárnyalat-változás, a gyöngyházfényű termékeket visszanyerés nélkül kell feldolgozni.

Automatikus porszórás esetén, megfelelő tételemnység mellett, a színárnyalat besorolásától függően bizonyos mennyiségű visszanyert por adagolható hozzá.

Ehhez vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett effektkategóriát és a VR206 feldolgozási irányelvet.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag:	Alumínium (AlMg1), 0,8 mm krómmentes
Filmvastagság:	60 µm - 80 µm
Tárgyhőmérséklet:	200 °C, 15 min.

Megjelenés

Fényesség	25-35 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	--------------	-------------------------

Mechanikai vizsgálatok

tapadószilárdság	passed	AAMA 2605-20; 8.4 2020
ütésbehatolás	3 mm	AAMA 2605-20; 8.5 2020
kopásállóság	> 40 mil	AAMA 2605-20; 8.6 2020
rácsvágás	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
buchholz féle keménység	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Tüskehajlítási vizsgálat / ragasztószalag vizsgálat	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Erichsen féle mélyhúzóteszt / ragasztószalagvizsgálat	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Időjárási vizsgálatok

10 év Florida, 45° dél	> 50 % Fennmaradó fényesség	AAMA 2605-20; 8.9 2020
Xenon, 10000h	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 5000h	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Korróziós vizsgálatok

Ciklikus sóspray teszt, 2000h	ASTM G85, beszivárgás < 2 mm,	AAMA 2605-20; 8.8.2 2020
Kondenzációs víz teszt, 4000h	Hólyagosodás mértéke "Kevés" ASTM D2247, 8. számú buborékméret 4-es szám	AAMA 2605-20; 8.8.1 2020

Kémiai vizsgálatok

habarcsállóság	24 óra elteltével könnyen és maradék nélkül eltávolítható. A fényesség vagy a szín láthatóan nem változik.	ASTM C 207-18 2018
kémiai ellenállóság	Általában jó ellenállóság a savaknak, lúgoknak és olajoknak.	AAMA 2605-20 8.7.1-8.7.5 2020



További információk

Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.

Felületi bevonat alkalmassága

A bevont felületek újrabevonásához feltétlenül szükségesek az előzetes vizsgálatok.

Szórás és lágyítás

A graffiti-ellenes tulajdonságai miatt mechanikai és/vagy kémiai előkezelés szükséges. Az előzetes vizsgálatok kötelezőek.

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 porszóráson 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.

Graffiti eltávolítása

Graffiti eltávolítása során a következő eljárást kell követni:

- A graffiti a lehető legrövidebb ideig maradjon a felület.
- Előzetes vizsgálatok a megfelelő graffitieltávolító kiválasztásához
- A megtisztított területek alapos öblítését vízzel végezze.

A Graffiti eltávolítása tartózkodási ideje a porszóráson a lehető legrövidebb legyen.

Az IGP ajánlása:

Graffiti eltávolítása Elite 007 a Crous Chemicals GmbH-től.

- Socostrip T4210P a Socomore cégtől
- Bonderite S-ST 1302 és Bonderite C-MC 400 a Henkel AG-től.
- vagy más megfelelő, nem súrolószeres tisztább

Festékel távolítás

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**