

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-DURA[®]than 8009M-A3 Melted Metal

Magasfényű, időjárásálló és forgácsolásmentes poliuretán porszórt bevonat belső és külső használatra.



Jellemzők

- fényesség
- sima felületű
- Olvadt fém, Prémium minőségű kötés
- Ipari kültéri minőség



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 24 hónap fokon ≤ 25 °C bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	1 árnyalat fém interferencia pigmenttel



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
- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint

A korrózióvédelem javítása érdekében az acélon / horganyzott acélon történő felhasználás esetén az IGP-KORROPRIMER 10 vagy IGP-KORROPRIMER 60 alapozás használata ajánlott.

Az alkalmazott előkezelési módszer alkalmasságát általában a porszórónak megfelelő vizsgálati módszerekkel előzetesen meg kell vizsgálni. Az alumínium alapanyagok / galvanizált acél alkatrészek esetében a minimális követelmény a forráspróba / nyomáskönyhai próba elvégzése, majd a rácsvágás és a 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.

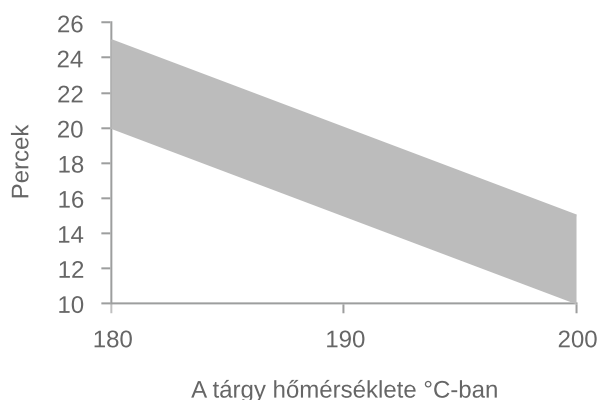
Ajánlott rétegvastagság

80 µm - 100 µm

Minden egyes alkalommal, amikor olvasztott fémtermékek porszórására kerül sor, a rendszer beállításait a VR 216 szerint kell elvégezni.

Különösen a fúvóka öblítőlevegőjére és a pisztoly távolságára vonatkozó információkat kell betartani a VR 216 feldolgozási részében.

Beégetési feltételek



T Objektum	t _{min}	t _{max}
180 °C	20 Percek	25 Percek
190 °C	15 Percek	20 Percek
200 °C	10 Percek	15 Percek

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához minden esetben gyakorlati tesztek elvégzése ajánlott az adott tárgy és a beégető kemencevel.

Alkalmazás

Az egyedülálló, látványos felületek elérése érdekében különleges követelmények vonatkoznak az alkalmazási paraméterekre és a levegőbeállításokra.

Ehhez vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett feldolgozási kategóriát és a VR216 feldolgozási irányelv ajánlásait. Különösen figyelembe kell venni a „Feldolgozás” szakaszban szereplő utasításokat.

Visszanyerhetőség

Kis mennyiségű visszanyert por adható a friss porhoz, lehetőség szerint automatikusan. Fontos: A permetezést a lehető legkisebbre kell csökkenteni. A VR216 feldolgozási utasításokat be kell tartani.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag:	Alumínium (AlMg1), 0,8 mm krómmentes
Filmvastagság:	60 µm - 80 µm
Tárgyhőmérséklet:	190 °C, 15 min.

Megjelenés

Fényesség	85-100 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	---------------	-------------------------

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

1 év Florida, 5° dél	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000h	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korróziós vizsgálatok

Kondenzációs víz teszt, 1000h	Nincs beszivárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Ecetsavas sós permetezési teszt, 1000h	Nincs beszivárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kémiai vizsgálatok

habarcsállóság	Könnyen eltávolítható 24 óra elteltével anélkül, hogy maradványokat hagyna maga után.	ASTM D 3260 2001
----------------	---	------------------



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

Festett felületek nyomtatásához és ragasztásához elengedhetetlenek az előzetes vizsgálatok.

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.

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**