



Műszaki adatlap - gép által lefordított

## IGP-DURA<sup>®</sup>than 8009M-A3

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<br>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.

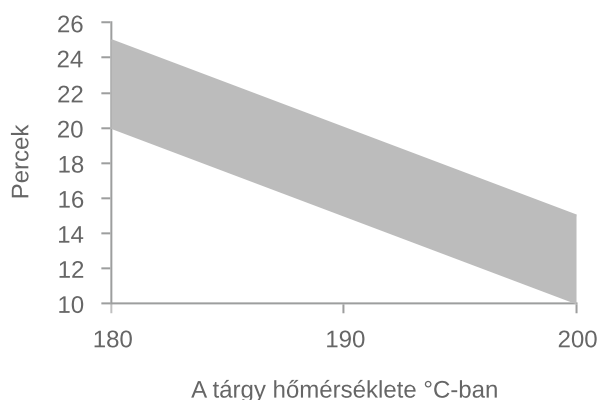
### Ajánlott rétegvastagság

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 16 feldolgozási részében.

### Beégetési feltételek



| T Objektum    | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------|------------------|------------------|
| 180 °C        | 20 Percek        | 25 Percek        |
| <b>190 °C</b> | <b>15 Percek</b> | <b>20 Percek</b> |
| 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

A termékek biztonságos és stabil Feldolgozás érdekében kissé megnövelt összelevegőt / adagoló levegőt kell használni, különösen szivattyús technológia alkalmazása esetén.

Részletes információkért kérjük, olvassa el a VR216 feldolgozási irányelv "Feldolgozás" című részét.

### 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

|                   |                                                                                       |                  |
|-------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| Mortar resistance | 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 porszórásos 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](http://igp-powder.com)**