

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-DURA®*than* 8909B-A2

Magasfényű poliuretán, nagyon magas vegyszerállóságú, elegáns flow-val, átlátszó kivitelben.



Jellemzők

- fényesség
- sima felületű
- Átlátszó
- Ipari kültéri minőség
- anti-graffiti



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 12 hónap fokon ≤ 25 °C bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	átlátszó egyszínű



Feldolgozás

Előkezelés

Alkalmas már festett felületek felületi bevonására, különösen porszórás védelmére.

Az előkezelés alkalmasságát a Feldolgozásnak előzetesen, szakszerű vizsgálati módszerekkel kell ellenőriznie. Ezzel kapcsolatban lásd a Qualicoat, GSB és Qualisteelcoat irányelveket. További információ -> IGP TI100 Fémek előkezelés.

Festő készülékek

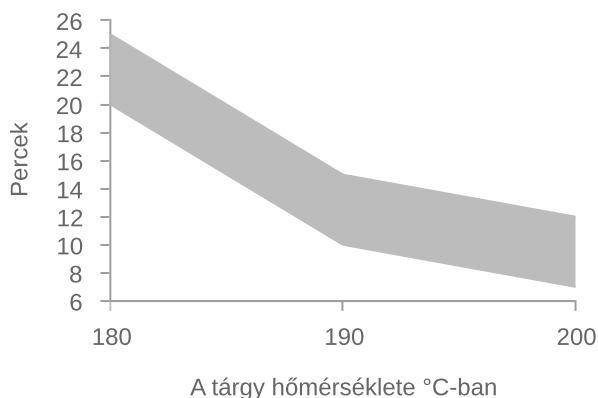
Minden hagyományos elektrosztatikus rendszer koronatöltéssel.

Porfestő üzem építésénél és üzemeltetésénél a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Ajánlott rétegvastagság

50 µm - 60 µm

Beégetési feltételek



T Objektum	t _{min}	t _{max}
180 °C	20 Percek	25 Percek
190 °C	10 Percek	15 Percek
200 °C	7 Percek	12 Percek

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

A beégetés során e-caprolaktám-kibocsátás keletkezik. Ezért megfelelő szellőzésről kell gondoskodni a megengedett munkahelyi határérték-koncentráció betartása érdekében.

Alkalmazás

Az átlátszó porszórások esetében természetesen különös figyelmet kell fordítani a rendszerek és a környezet tisztaságára.

Az IGP-DURA®than 8909B esetében az IGP VR208 feldolgozási irányelvét is be kell tartani.

Visszanyerhetőség

A friss porhoz kis mennyiségű újrahasznosított por adható, lehetőség szerint automatikusan. Fontos: A túlpermetezést a lehető legkisebbre kell csökkenteni.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag:	Alumínium (AlMg1), 0,8 mm krómmentes
Filmvastagság:	50 µm - 60 µm
Tárgyhőmérséklet:	190 °C, 10 min.

Megjelenés

Fényesség	80-100 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
ütésbehatalás	≥ 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

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

Kémiai vizsgálatok

Organic solvents	Kiváló ellenállóság a szerves oldószerekkel szemben
Acids and alkalis	Nagyon jó ellenállóság számos hígított savval és lúggal szemben.



További információk

Csomagolás

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

Felületi bevonat alkalmassága

A anti-graffiti felületi bevonatolásához elengedhetetlen a csiszolás és 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.

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

Festékeltávolítás

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalaikat 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**