

Jeklo

- Fosfatiranje s cinkom

Pocinkano jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487

Za izboljšanje zaščite proti koroziji pri uporabi na jeklu/pocinkano jeklo je priporočljiva uporaba temeljnega premaza IGP-KORROPRIMER 10 ali IGP-KORROPRIMER 60.

Ustreznost uporabljene metode predobdelave mora ličar običajno predhodno preveriti z uporabo ustreznih preskusnih metod. Najmanjša zahteva za aluminijaste podlage / pocinkano jeklene sestavne dele je izvedba preskusa vrenja / preskusa v loncu pod pritiskom z naknadno križnim rezom in odstranjevanjem lepilnega traku. Sklicujemo se na smernice GSB International, Qualicoat in Qualisteelcoat. Za nadaljne informacije: Glejte tudi naš posebni informativni list o predobdelavi (IGP-TI 100).

app.print.technical_data_sheet.processing.coating_devices

Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektrivjo s korono.

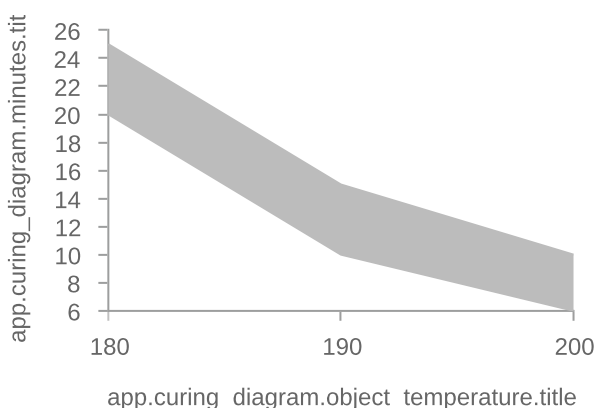
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

app.print.technical_data_sheet.processing.recommended_film_thickness

60 µm - 80 µm

Za homogen rezultat premaza s teksturiranimi barvami ali barvnimi ali za izdelek specifičnimi razlikami v skrivnosti je lahko potrebna večja Debelina sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo. Za predhodni izračun potrebne količine praškastega premaza je treba za vsak izdelek posebej določiti zahtevano Debelino sloja.

app.print.technical_data_sheet.processing.curing_condition_recommendation



app.print.technical_data_sheet.processing.curing_conditi

180 °C

190 °C

200 °C

V vsakem primeru je priporočljivo opraviti praktične preskuse z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

Nadaljnje informacije o tem obdelava najdete tudi v smernici za obdelavo IGP VR207.2 "IGP-DURA[®]xal". Naši tehnični oddelki za storitve strank vam bodo z veseljem svetovali.

app.print.technical_data_sheet.processing.application_instruction

Za optimalno sloj barve in optimalno kakovost površine upoštevajte smernice za obdelavo VR207.2.

Pri učinkovitih prahih dodatno upoštevajte kategorijo učinka na etiketi embalaže.

app.print.technical_data_sheet.processing.reclaimability

Majhne količine regeneriranega praška se lahko dodajo svežemu prašku, po možnosti samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero. Upoštevati je treba navodila za obdelavo VR201.1.



app.print.technical_data_sheet.film_properties.title

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: Alperinjs (AdMed) s03 mat, brez kroma

app.print.technical_data_sheet.film_properties.film_thickness: 60 µm

app.print.technical_data_sheet.film_properties.test_temperature: 100°C

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance: Top 1 R160 Gloss_level DIN EN ISO 2813 2015-02

app.print.technical_data_sheet.film_properties.mechanical_tests

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Preizkus upogiba na klinu / preskus lepilnega traku	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Prodornost udarca / preskus z lepilnim trakom	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna / preskus z lepilnim trakom	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

app.print.technical_data_sheet.film_properties.weathering_tests

3 leta Florida, 5° južno	> 50 %	DIN EN ISO 2810 2021-01
Ksenon, 1000 ur	app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss > 90 %	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
	app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss	

app.print.technical_data_sheet.film_properties.corrosion_tests

Preskus s kondenzacijsko vodo, 1000h	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Preskus z razprševanjem soli z ocetno kislino, 1000 ur	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 9227 2017-07

app.print.technical_data_sheet.film_properties.chemical_tests

odpornost na malto	Po 24 urah ga je enostavno odstraniti, ne da bi pustil kakršne koli sledi.	ASTM D 3260 2001
--------------------	--	------------------



app.print.technical_data_sheet.more_information.title

app.print.technical_data_sheet.packaging.title

20-kilogramska škatla z vstavljenimi antistatičnimi PE vrečkami
300 kg velika vreča

app.print.technical_data_sheet.processing.overcoating

Za ponovno premazovanje lakirane površine so nujno potrebni predhodni preskusi.

app.print.technical_data_sheet.processing.printing_and_glueing

Za tiskanje in lepljenje pobarvane površine so nujni predhodni preskusi.

app.print.technical_data_sheet.more_information.protection_of_coated_parts

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

app.print.technical_data_sheet.more_information.cleaning

Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01. Pri bisernem efektu je treba upoštevati tehnične informacije IGP-TI 106.

app.print.technical_data_sheet.more_information.paint_removal_and_disposal

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

app.print.technical_data_sheet.infobox