

Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-DURA®*xa*/4601E-L1

Djupmatt, väderbeständig pulverlackering med sammetslen elegans för högkvalitativa designobjekt.



Egenskaper

- Djup matt
- Slät finish
- Pärlmorglimmer
- Industriell exteriör kvalitet
- Lower cure



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 18 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	RAL Metallic och individuella metallicfärger på begäran



Bearbetning

Förbehandling

Underlaget måste vara fritt från olja, fett och oxidationsprodukter. Förbehandlingen beror på typen av underlag och vilket korrosionsskydd som ska uppnås. Vi rekommenderar följande förbehandlingar:

Aluminium

- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Föranodisering
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487

För att förbättra korrosionsskyddet vid applicering på stål/förzinkat stål rekommenderas användning av IGP-KORROPRIMER 10 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

Lämpligheten av den förbehandlingsmetod som används måste i allmänhet testas i förväg av lackeraren med hjälp av lämpliga testmetoder. Minimikravet för aluminiumsubstrat / galvaniserade stålkomponenter är att utföra ett kokprov / tryckkokartest med efterföljande tvärsnitt och avrivning av tejp. Vi hänvisar till riktlinjerna från GSB International, Qualicoat och Qualisteelcoat. För ytterligare information: Se även vårt särskilda informationsblad om förbehandling (IGP-TI 100).

Beläggningsanordningar

Alla konventionella elektrostatiske system med koronaladdning.

Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

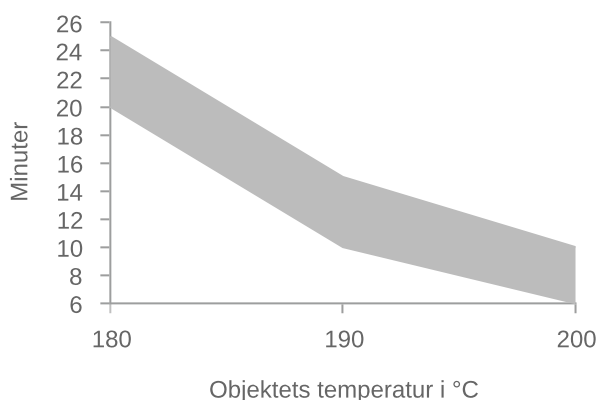
Rekommenderad filmtjocklek

60 µm - 80 µm

För ett homogent lackresultat med strukturlack eller färg- eller artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas högre Filmtjocklek. Relevanta riktlinjer för bearbetning måste följas.

För en preliminär beräkning av den erforderliga pulverlackeringsmängden måste den erforderliga Filmtjockleken bestämmas för varje specifik artikel.

Härdningsförhållanden



T Objekt	t _{min}	t _{max}
180 °C	20 Minuter	25 Minuter
190 °C	10 Minuter	15 Minuter
200 °C	6 Minuter	10 Minuter

I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

Applikation

För en optimal beläggning och ytkvalitet bör du följa rekommendationerna i bearbetningsriktlinjen VR207.2. För effektpulver bör du dessutom beakta effektkategorin på förpackningens etikett.

Återvinningsbarhet

För att undvika färgförändringar till följd av effektförluster under beläggningen bör pärlmorsglansprodukter bearbetas utan återvinning.

Vid automatisk beläggning med motsvarande partistorlek kan en viss mängd återvunnet pulver tillsättas, beroende på färgtonens kategorisering.

Beakta i detta sammanhang effektkategorin på förpackningsetiketten och bearbetningsriktlinjen VR201.1.



Filmegenskaper

Testad på

Substrat:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm kromfri
Filmtjocklek:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	190 °C, 10 min.

Utseende

Glansnivå	0-12 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	-------------	-------------------------

Mekaniska tester

Tvärsnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Böjningsprov med dorn / test av självhäftande tejp	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Slaginttryck / test av självhäftande tejp	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / test av självhäftande tejp	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz hårdhet	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Väderbeständighetstest

QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
--------------------	------------------	----------------------------

Korrosionstester

Test med kondensvatten, 1000h	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutralt saltspraytest, 1000h	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 9227 2017-07



Ytterligare information

Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse
500 kg storsäck

Skydd av belagda delar

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

Rengöring

De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniska informationen IGP-TI 106 måste beaktas för pärlglimmereffekter.

Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **[igp-powder.com](https://www.igp-powder.com)**