

Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-DURA[®]xa/ 4601U-L1

Holdbar, dybmat pulverlakering med en fløjsagtig overflade, der ligner anodiseret aluminium - perfekt til designobjekter af høj kvalitet. Fremstillet med IGP-Effectives[®]-teknologi for enestående effektstabilitet.



Karakteristika

- Dyb mat
- Glat finish
- IGP-Effectives[®].
- Industriel udvendig kvalitet
- Lower cure



Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 12 måneder at ≤ 25 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	Baseret på IGP-Effectives [®] -farveregisteret, som kan fås ved henvendelse til din salgsorganisation. Køb af specifikke kundenuancer, som forfindes i IGP-Effectives [®] -processen, er muligt efter et gennemførlighedstjek og en aftale om minimumsmængder.



Behandling

Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandling:

Aluminium

- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniseret stål

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

For at forbedre korrosionsbeskyttelsen ved anvendelse på stål/galvaniseret stål anbefales det at bruge IGP-KORROPRIMER 10 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

Egnetheden af den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt testes på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af egnede testmetoder. Minimumskravet til aluminiumssubstrater / galvaniserede stålkomponenter er at udføre en kogetest / trykkogertest med efterfølgende tværsnit og afrivning af klæbebånd. Vi henviser til retningslinjerne fra GSB International, Qualicoat og Qualisteelcoat. For yderligere information: Se også vores særlige informationsark om forbehandling (IGP-TI 100).

Belægningsanordninger

Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.

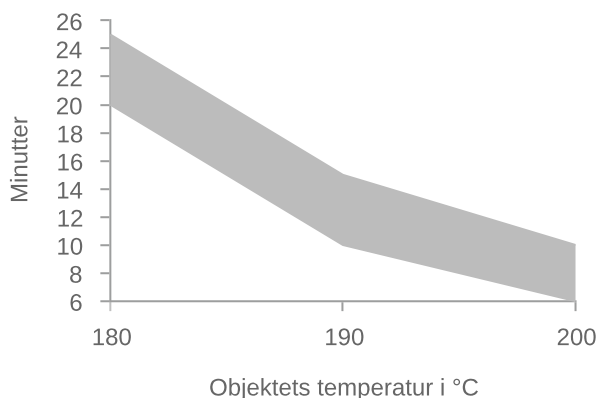
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse

60 µm - 80 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

Hærdningsbetingelser



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

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

Anvendelse

For at opnå en optimal belægning og overfladekvalitet skal du følge anbefalingerne i forarbejdningsvejledningen VR207.2. Ved brug af effektpulver skal du desuden være opmærksom på effektkategorien på emballageetiketten.

Genvindbarhed

På grund af den høje bindingsgrad mellem pulverkorn og effektmiddel kan pulveret tilføres og aflejres meget mere jævnt sammenlignet med andre effektbehandlingsprocesser. Det betyder, at pulveret kan behandles med en betydeligt højere genvindingsgrad. Se også IGP's retningslinjer for behandling af IGP-DURA®^{xal} pulverlakker: VR207.2



Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromateret
Filmtykkelse:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	190 °C, 10 min.

Udseende

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

Mekaniske tests

Krydsskæring	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbøjningstest / test af klæbebånd	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Slagindrykning / test af klæbebånd	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / test af klæbende tape	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz-hårdhed	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Vejrbestandighedstest

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

Korrosionstests

Test med kondenseret vand, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutral salttågetest, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 9227 2017-07



Yderligere oplysninger

Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose
500 kg papkasse med 25 antistatiske PE-posere på hver 20 kg

Rengøring

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniske information IGP-TI 106 skal overholdes for perleglimmereffekter.

Fjernelse og bortskaffelse af maling

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **igp-powder.com**