



Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-HWFindustry 7906A-A0

Mycket väderbeständiga lågtemperaturpulverlackar med härdningsförhållanden härdningsförhållanden från 160°C för tunga ståldelar och och konstruktioner.



Egenskaper

- Sidenglans
- Slät finish
- Uni, utan effekt
- Mycket väderbeständig industriell kvalitet



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 24 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	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:

Stål

- Strålar (min. SA 2 ½)
- Fosfatisering av järn
- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål

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

Användning av IGP-KORROPRIMER 18 primer rekommenderas för att förbättra korrosionsskyddet vid applicering på stål/galvaniserat stål.

Lämpligheten hos 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 kommersiellt tillgängliga elektrostatiska system, både corona- och tribo-laddningssystem.

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

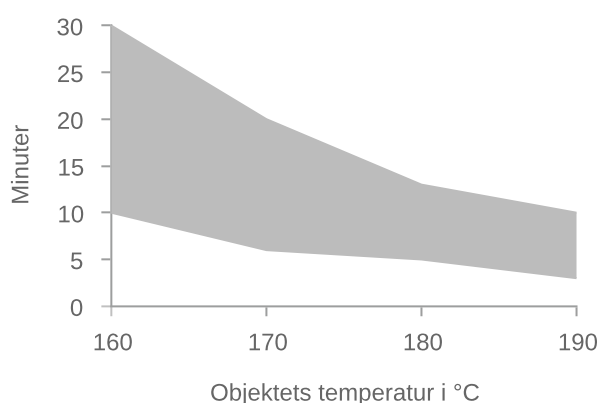
Rekommenderad filmtjocklek

80 µm - 100 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}
160 °C	10 Minuter	30 Minuter
170 °C	6 Minuter	20 Minuter
180 °C	5 Minuter	13 Minuter
190 °C	3 Minuter	10 Minuter

Ugnens omgivande lufttemperatur måste begränsas till max. 200°C.

Praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn rekommenderas alltid för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

Återvinningsbarhet

Små mängder av det återvunna pulvret kan tillsättas till det fräska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum.



Filmegenskaper

Testad på

Substrat: Stål, 0,5 mm
Filmtjocklek: 80 µm - 100 µm
Objektets temperatur: 160 °C, 10 min.

Utseende

Glansnivå	50-70 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	--------------	-------------------------

Mekaniska tester

Tvärsnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Erichsentiefung / test av självhäftande tejp	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Väderbeständighetstest

QUV-SE-B-313, 600h	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1500h	> 70 % restglans	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korrosionstester

Test med vattenkondensation, 480h	Ingen ansvarsfrihet Inga bubblor Ingen kantkorrosion	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutralt saltspraytest, 480h	Järnfosfatering (Gardobond 4976 / 6800 OC): < 5 mm infiltration Låg kantkorrosion ingen blåsbildning Zinkfosfatering (Gardobond 26S / 6800 OC): < 1 mm infiltration Mycket låg kantkorrosion ingen blåsbildning	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiska tester

Operating materials	God beständighet mot kemikalier, särskilt rengöringsmedel, driftvätskor och bränslen.
Acids and alkalis	God beständighet mot många utspädda syror och alkalier.



Ytterligare information

Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse
500 kg kartong med 25 antistatiska PE-påsar på 20 kg vardera
500 kg storsäck

Lämplighet för övermålning

Förhandstester är absolut nödvändiga för att kunna återbehandla ytbeläggningar.

Tryckning och limning

Preliminära tester är absolut nödvändiga för tryckning och limning av målade ytor.

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.

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**