

Technický list - preložené strojovo

IGP-HWFindustry 7909A-A0

Pulverlack s hochwetterfestnými vlastnosťami pri nízkych teplotách s Einbrennbedingungen od 160 °C pre ťažké ocelové diely a a konstrukcie.



Charakteristika

- Glanz
- glattverlaufend
- Uni, bez účinku
- Industriequalität hochwetterfest



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 24 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	Na požiadanie



Spracovanie

Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Stahl

- Strahlen (min. SA 2 ½)
- Eisenphosphatierung
- Fosfátovanie zinkom

Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Na zlepšenie Korrosionsschutz pri použití na Stahl / verzinkter Stahl sa odporúča použiť Grundierung IGP-KORROPRIMER 18.

Vhodnosť použitej metódy predúpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky komerčne dostupné elektrostatické systémy, systémy s korónovým aj Tribo.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

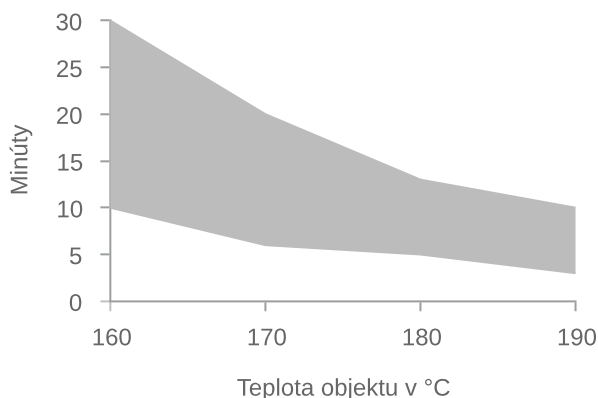
Odporúčaná hrúbka filmu

80 µm - 100 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

Podmienky vytvrdzovania



T Objekt	t _{min}	t _{max}
160 °C	10 Minúty	30 Minúty
170 °C	6 Minúty	20 Minúty
180 °C	5 Minúty	13 Minúty
190 °C	3 Minúty	10 Minúty

Teplota okolitého vzduchu v rúre musí byť obmedzená na max. 200 °C.

Na určenie optimálnych Podmienok vypaľovania sa vždy odporúčajú praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou.

Vratnosť

K Frischpulver sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky. Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime.



Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát: Stahl, 0,5 mm
Hrúbka filmu: 80 µm - 100 µm
Teplota objektu: 160 °C, 10 min.

Vzhľad

Úroveň lesku	85-100 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	---------------	-------------------------

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Zvetrávanie

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

Korózne skúšky

Skúška kondenzačnou vodou, 480 h	Žiadna Enthftung Žiadne Blase Žiadna korózia hrán	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutrálly Salzsprühtest, 480 h	Eisenphosphatierung (Gardobond 4976 / 6800 OC): < 5 mm Unterwanderung Nízka korózia okrajov bez Blasenbildung Fosfátovanie zinkom (Gardobond 26S / 6800 OC): < 1 mm Unterwanderung Veľmi nízka korózia hrán bez Blasenbildung	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

Operating materials	Dobrá Beständigkeit voči chemikáliám, najmä čistiacim prostriedkom, prevádzkovým kvapalinám a palivám.
Acids and alkalis	Dobrá Beständigkeit voči mnohým zriedeným kyselinám a zásadám.



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom
500 kg kartónová škatuľa s 25 antistatickými PE vrecami po 20 kg
500 kg Big Bag

Vhodnosť na prelakovanie

Predbežné skúšky sú absolútne nevyhnutné pri opätovnom natieraní beschichteter Oberfläche.

Tlač a lepenie

Predbežné testy sú absolútne nevyhnutné pre tlač a lepenie lakovaných Oberflächen.

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvrn na Beschichtung.

Čistenie

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**