



Teknisk datablad - maskinoversat

## IGP-HWFindustry 792SA-A0

Meget vejrbestandige lavtemperatur-pulverbelægninger med hærtningsbetingelser fra 160 °C til tunge ståldele og konstruktioner.



### Karakteristika

- Silkeglans
- Grov struktur
- Uni, uden virkning
- Meget vejrbestandig industriel kvalitet



### Pulveregenskaber

|                    |                                                         |
|--------------------|---------------------------------------------------------|
| Partikelstørrelse: | < 100 µm                                                |
| Faste stoffer:     | > 99 %                                                  |
| Tæthed:            | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                       |
| Opbevaringsevne:   | min. 24 måneder at ≤ 25 °C<br>i uåbnet originalbeholder |
| Farvetoner:        | På forespørgsel                                         |



### 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:

Stål

- Stråler (min. SA 2 ½)
- Fosfatering af jern
- Zinkfosfatering

Galvaniseret stål

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

Det anbefales at bruge IGP-KORROPRIMER 18 primer for at forbedre korrosionsbeskyttelsen ved anvendelse på stål/galvaniseret stål.

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 / trykkogetest 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

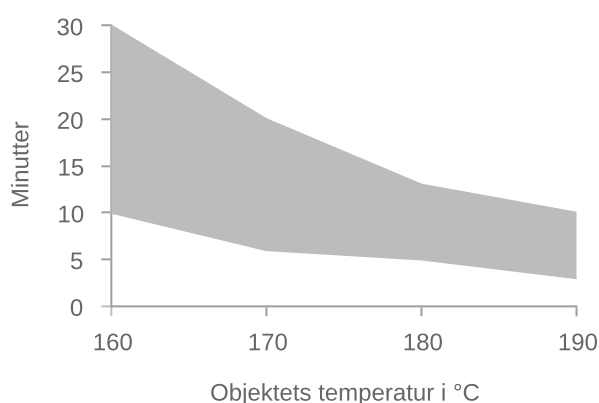
Alle kommercielt tilgængelige elektrostatiske systemer, både corona- og triboopladningssystemer. Følgende regler skal overholdes i forbindelse med konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Anbefalet filmtykkelse

100 µm - 120 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.

### Hærdbetingelser



| T Objekt | t <sub>min</sub> | t <sub>maks</sub> |
|----------|------------------|-------------------|
| 160 °C   | 10 Minutter      | 30 Minutter       |
| 170 °C   | 6 Minutter       | 20 Minutter       |
| 180 °C   | 5 Minutter       | 13 Minutter       |
| 190 °C   | 3 Minutter       | 10 Minutter       |

Ovnens omgivende lufttemperatur skal begrænses til maks. 200 °C.

Praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn anbefales altid for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

### Genvindbarhed

Små mængder genbrugspulver kan tilsættes det friske pulver, om muligt automatisk. Vigtigt: Hold oversprøjtningen på et absolut minimum.

### Kompatibilitet

Forurening med andre pulverlakker kan føre til en reduktion af glansniveauet, kraterdannelse, tab af mekaniske egenskaber osv. Udstyr og belægningssystemer skal rengøres grundigt før og efter brug af pulveret.



## Filmegenskaber

### Testet på

|                       |                 |
|-----------------------|-----------------|
| Underlag:             | Stål, 0,5 mm    |
| Filmtykkelse:         | 100 µm - 120 µm |
| Objektets temperatur: | 160 °C, 10 min. |

### Mekaniske tests

|                                         |        |                         |
|-----------------------------------------|--------|-------------------------|
| Krydsskæring                            | Gt 0   | DIN EN ISO 2409 2020-12 |
| Erichsentiefung / test af klæbende tape | ≥ 2 mm | DIN EN ISO 1520 2007-11 |

### Vejrbestandighedstest

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

### Korrosionstests

|                                 |                                                                                                                                                                                                                                           |                           |
|---------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Test med kondensvand, 480 timer | Ingen fritagelse for ansvar<br>Ingen bobler<br>Ingen kantkorrosion                                                                                                                                                                        | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Neutral salttågetest, 480h      | Jernfosfatering (Gardobond 4976 / 6800 OC):<br>< 5 mm infiltration<br>Lav kantkorrosion<br>ingen blæredannelse<br><br>Zinkfosfatering (Gardobond 26S / 6800 OC):<br>< 1 mm infiltration<br>Meget lav kantkorrosion<br>ingen blæredannelse | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Kemiske tests

|                     |                                                                                                  |
|---------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Operating materials | God modstandsdygtighed over for kemikalier, især rengøringsmidler, driftsvæsker og brændstoffer. |
| Acids and alkalis   | God modstandsdygtighed over for mange fortyndede syrer og baser.                                 |



## Yderligere oplysninger

### Emballage

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

**Egnethed til overmaling**

Forudgående tests er absolut nødvendige for at genbehandle belagte overflader.

**Trykning og limning**

Forudgående tests er helt afgørende for printning og limning af malede overflader.

**Beskyttelse af belagte dele**

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

**Rengøring**

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

**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**