



Technický list - strojově přeloženo

IGP-HWFindustry 792SA-A0

Prášková barva s vysoce odolnou povětrnostním vlivům při nízkých teplotách s Einbrennbedingungen od 160 °C pro těžké ocelové díly a konstrukce.



Charakteristika

- hedvábný lesk
- hrubá struktura
- jedno- bez účinku
- Vysoce odolný povětrnostním vlivům, průmyslová kvalita



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 24 měsíce at ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	Na vyžádání



Zpracování

Předúprava

Podklad musí být zbaven oleje, mastnoty a oxidačních produktů. Předúprava povrchu závisí na typu podkladu a na ochraně proti korozi, které má být dosaženo. Doporučujeme následující předúpravu povrchu:

Stahl

- Tryskání (min. SA 2 ½)
- železitě fosfátování
- Fosfátování zinkem

Verzinkter Stahl

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

Pro zlepšení ochrany proti korozi při použití na ocel / verzinkovaný Stahl se doporučuje použít základní nátěr IGP-KORROPRIMER 18.

Vhodnost použitého způsobu předúpravy musí obecně předem otestovat lakýrník pomocí vhodných zkušebních metod. Minimálním požadavkem pro hliníkové podklady / pozinkované ocelové součásti je provedení varného testu / zkoušky tlakovým hrncem s následným mřížkovým řezem a odstraněním lepicí pásky. Odkazujeme na pokyny GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Viz také náš speciální informační list o předúpravě povrchu (IGP-TI 100).

Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny komerčně dostupné elektrostatické systémy, a to jak systémy s koronovým, tak tribo.

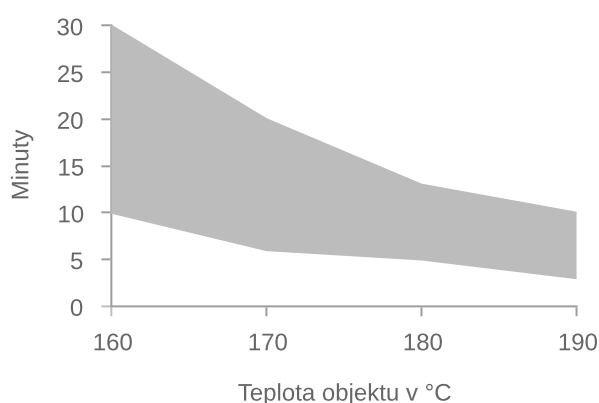
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je třeba dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

100 µm - 120 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

Podmínky vytvrzování



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

Teplota vzduchu v peci musí být omezena na max. 200 °C.

Pro stanovení optimálních vypalovacích podmínek se vždy doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí.

Aplikace

Pro dosažení optimálního lakování a optimální kvality povrchu dodržujte doporučení uvedená v směrnici pro zpracování VR202.

Zpětná vymahatelnost

Aby se zabránilo znečištění, je třeba věnovat zvláštní pozornost důkladnému čištění celého lakovacího zařízení před naplněním práškem s hrubou strukturou, stejně jako při přechodu zpět na jiný druh prášku.

Práškové laky s hrubou strukturou v jedno-barevném provedení jsou zásadně vhodné k vracení. Práškové laky s hrubou strukturou a efektními vlastnostmi lze po předchozí zkoušce zpracovávat i s určitým podílem vráceného prášku.

V tomto ohledu dodržujte kategorii efektu uvedenou na štítku obalu a směrnici pro zpracování VR202.

Kompatibilita

Kontaminace jinou práškovou barvou může vést ke snížení stupně lesku, vzniku kráterů, ztrátě mechanických Eigenschaften atd. Zařízení a nátěrové systémy je třeba před použitím prášku a po něm důkladně očistit čističem.



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	Stahl, 0,5 mm
Tloušťka filmu:	100 µm - 120 µm
Teplota objektu:	160 °C, 10 min.

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
hloubení Erichsen / zkouška lepící páskou	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Zvětrávání

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

Korozní zkoušky

Zkouška kondenzační vodou, 480 h	Žádná delaminace Žádný puchýř Žádná koroze okrajů	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutrální test v solné mlze, 480h	Železité fosfátování (Gardobond 4976 / 6800 OC): < 5 mm infiltrace Nízká koroze okrajů žádná tvorba puchýřů Fosfátování zinkem (Gardobond 26S / 6800 OC): < 1 mm infiltrace Velmi nízká koroze hran žádná tvorba puchýřů	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

Provozní materiály	Dobrá odolnost vůči chemikáliím, zejména čistícím prostředkům, provozním kapalinám a palivům.
Kyseliny a zásady	Dobrá odolnost vůči mnoha zředěným kyselinám a zásadám.



Další informace

Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem
Kartonová krabice o hmotnosti 500 kg s 25 antistatickými PE pytli po 20 kg.
500 kg Big Bag

Vhodnost pro přetírání

Předběžné zkoušky jsou naprosto nezbytné pro přelakování lakovaného povrchu.

Tisk a lepení

Předběžné zkoušky jsou pro tisk a lepení lakovaného povrchu naprosto nezbytné.

Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

Čištění

Díly, které se lakují, musí podstupovat Reinigung v souladu se směrnici RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: igp-powder.com