



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 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

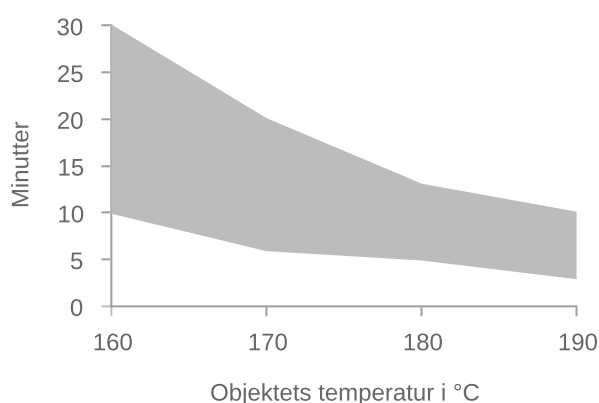
Alle kommercielt tilgængelige elektrostatiske systemer, både corona- og triboopladningssystemer. Følgende regler skal overholdes i forbindelse med konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

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 _{min}	t _{maks}
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.

Anvendelse

For at opnå en optimal belægning og overfladekvalitet skal du følge anbefalingerne i behandlingsvejledningen VR202.

Genvindbarhed

For at undgå forurening skal man være særlig opmærksom på, at hele lakkeringsanlægget udføres med en grundig rengøring, både før påfyldning af et pulver med grov struktur og ved skift tilbage til andre pulverkvaliteter.

Uni-pulverlakker med grov struktur er generelt egnede til genvinding. Effektpulverlakker med grov struktur kan efter forudgående test også forarbejdes med en vis andel genvindingspulver.

Vær opmærksom på effektkategorien på beholderetiketten og forarbejdningsvejledningen VR202.

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

Kemiske tests

Materialer til drift	God modstandsdygtighed over for kemikalier, især rengøringsmidler, driftsvæsker og brændstoffer.
Syrer og baser	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](https://www.igp-powder.com)