



Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-HWFindustry 792SA-A0

Odporen na vremenske vplive prašni lak za nizke temperature z
Pogoji pečenja od 160 °C za težke jeklene dele in
in konstrukcije.



Lastnosti

- svilen sijaj
- groba struktura
- enobarven, brez učinka
- Industrijska kakovost, ki je zelo odporna na vremenske vplive



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 24 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	Na zahtevo



Obdelava

Predobdelava

Podlaga ne sme vsebovati olja, maščob in oksidacijskih produktov. Predobdelava je odvisna od vrste podlage in zaščite proti koroziji, ki jo je treba doseči. Priporočamo naslednjo predobdelavo:

Jeklo

- Peskanje (min. SA 2 ½)
- železo-fosfatiranje
- Fosfatiranje s cinkom

Pocinkano jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487

Za izboljšanje zaščite proti koroziji pri nanosih na jeklo/pocinkano jeklo je priporočljiva uporaba temeljnega premaza IGP-KORROPRIMER 18.

Ustreznost uporabljene metode predobdelave mora ličar praviloma predhodno preveriti z ustreznimi preskusnimi metodami. Minimalna zahteva za aluminijaste podlage / pocinkano jeklene komponente je izvedba preskusa vrenja / preskusa v loncu pod pritiskom z naknadno križnim rezom in odstranjevanjem lepilnega traku. Sklicujemo se na smernice GSB International, Qualicoat in Qualisteelcoat. Za nadaljne informacije: Glejte tudi naš poseben informativni list o predobdelavi (IGP-TI 100).

Naprave za nanos

Vsi komercialno dostopni elektrostatični sistemi, tako sistemi s korono kot tudi tribo.

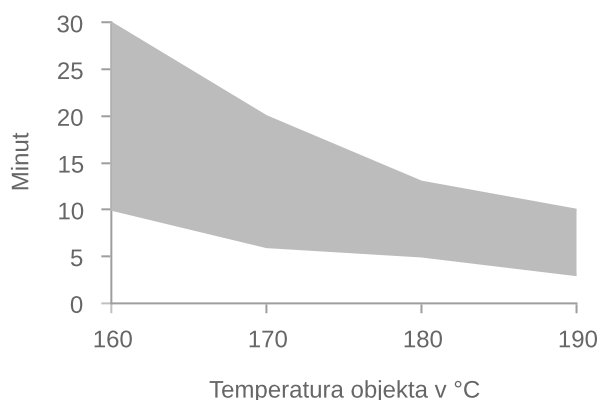
Pri gradnji in delovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

100 µm - 120 µm

Za homogen rezultat premaza s teksturiranimi barvami ali barvnimi ali za izdelek specifičnimi razlikami v skrivnosti je lahko potrebna večja Debelina sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo. Za predhodni izračun potrebne količine praškastega premaza je treba za vsak izdelek posebej določiti zahtevano Debelino sloja.

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
160 °C	10 Minut	30 Minut
170 °C	6 Minut	20 Minut
180 °C	5 Minut	13 Minut
190 °C	3 Minut	10 Minut

Temperatura zraka v peči mora biti omejena na največ 200 °C.

Za določitev optimalnih pogojev pečenja se vedno priporočajo praktični preskusi z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo.

Aplikacija

Za optimalno sloj barve in optimalno kakovost površine upoštevajte priporočila iz smernic za obdelavo VR202.

Recikliranje

Da bi preprečili onesnaženje, je treba posebej paziti na temeljito Čiščenje celotne lakirneške naprave pred polnjenjem praška z grobo strukturo, pa tudi ob prehodu nazaj na druge kakovosti praška.

Na splošno so enobarvni praški z grobo strukturo primerni za recikliranje. Praški z grobostrukturnim učinkom se po predhodnem preizkusu lahko obdelujejo tudi z določenim deležem recikliranega praha.

V zvezi s tem upoštevajte kategorijo učinka na etiketi embalaže in smernice za obdelavo VR202.

Kompatibilnost

Kontaminacija z drugimi prašnimi laki lahko povzroči zmanjšanje stopnje sijaja, nastanek kraterjev, izgubo mehanskih lastnosti itd. Opremo in premazne sisteme je treba pred uporabo praška in po njej temeljito očistiti s čistilom.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Jeklo, 0,5 mm
Debelina sloja:	100 µm - 120 µm
Temperatura objekta:	160 °C, 10 min.

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna / preskus z lepilnim trakom	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Preskusi na vremenske vplive

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

Korozijska testiranja

Preskus s kondenzacijsko vodo, 480 ur	Brez odstopanja odgovornosti Brez mehurčkov Brez korozije robov	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Nevtralni slani pršilni test, 480h	Železo-fosfatiranje (Gardobond 4976 / 6800 OC): < 5 mm vdiranje Nizka stopnja korozije robov brez tvorbe mehurčkov Fosfatiranje s cinkom (Gardobond 26S / 6800 OC): < 1 mm vdiranje Zelo majhna korozija robov brez tvorbe mehurčkov	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemijska testiranja

Delovni materiali	Dobra odpornost na kemikalije, zlasti na čistila, delovne tekočine in goriva.
Kislina in alkalije	Dobra odpornost na številne razredčene kisline in alkalije.



Nadaljne informacije

Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenimi antistatičnimi PE vrečkami
500-kilogramska kartonska škatla s 25 antistatičnimi PE vrečkami po 20 kg
500 kg velika vreča

Prebarvanje

Za ponovno premazovanje lakirane površine so nujno potrebni predhodni preskusi.

Tisk in lepljenje

Za tiskanje in lepljenje pobarvane površine so nujni predhodni preskusi.

Zaščita pobarvanih kosov

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

Čiščenje

Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01.

Odstranjevanje barve

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: [igp-powder.com](https://www.igp-powder.com)