



Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-HWFthermofer 531MB-A2

Matt, magas időjárásállóságú, finom struktúr porbevonat kifejező dekoratív hatásokhoz, hőnyomtatási eljárással, Qualideco tanúsítvánnyal.



Jellemzők

- Matt
- finom struktúr
- Átlátszó
- homlokzati minőség,
1 év Florida > 50% maradék fényesség



Anyagjóváhagyások

- Qualicoat Nr. DP-0959, class 2
- Qualideco PS-008



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 12 hónap fokon ≤ 25 °C bontatlan eredeti tartályban



Feldolgozás

Előkezelés

A szubsztrátnak olaj-, zsír- és oxidációs termékektől mentesnek kell lennie. Az előkezelés az aljzat típusától és az elérni kívánt korrózióvédelemtől függ. A következő előkezeléseket ajánljuk:

Alumínium

- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint
- előanodizálás
- Krómmentes előkészítés a GSB és a Qualicoat minőségi és vizsgálati előírásoknak megfelelően

Acél

- Cink foszfátozás

Horganyzott acél

- Cink foszfátózás
- Króm (III) passzíválás
- Kromátózás a DIN EN 12487 szabvány szerint

A korrózióvédelem javítása érdekében az acélon / horganyzott acélon történő felhasználás esetén az IGP-KORROPRIMER 10 vagy IGP-KORROPRIMER 60 alapozás használata ajánlott.

Az alkalmazott előkezelési módszer alkalmasságát általában a porszórónak megfelelő vizsgálati módszerekkel előzetesen meg kell vizsgálnia. Az alumínium alapanyagok / galvanizált acél alkatrészek esetében a minimális követelmény a forráspróba / nyomáskönyhai próba elvégzése, majd a rácsvágás és a ragasztószalag eltávolítása. Hivatkozunk a GSB International, a Qualicoat és a Qualisteelcoat iránymutatásaira. További információkért: Lásd még az előkezelésről szóló speciális tájékoztatónkat (IGP-TI 100).

Festő készülékek

Minden hagyományos elektrosztatikus rendszer koronatöltéssel.

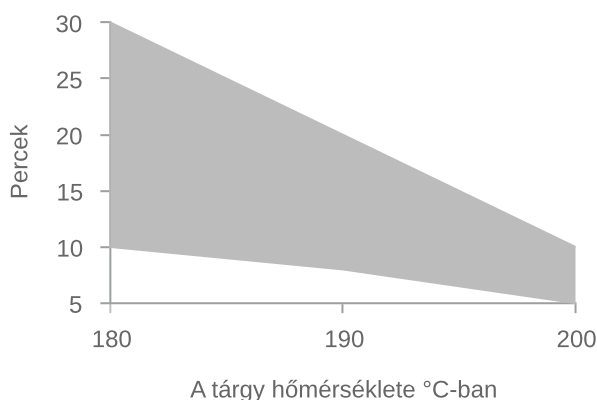
Porfestő üzem építésénél és üzemeltetésénél a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Ajánlott rétegvastagság

60 µm - 80 µm

A porszórás során ügyelni kell arra, hogy a rétegvastagság eloszlása az egyes munkadarabokon és azok között a lehető legegyenletesebb legyen. Már a ± 5 µm körüli csekély eltérések is észrevehetően világosabb vagy sötétebb színárnyalatokhoz vezethetnek a sötétebb, lasúrszerű színárnyalatok esetében.

Beégetési feltételek



T Objektum	t _{min}	t _{max}
180 °C	10 Percek	30 Percek
190 °C	8 Percek	20 Percek
200 °C	5 Percek	10 Percek

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához minden esetben gyakorlati tesztek elvégzése ajánlott az adott tárgy és a beégető kemencevel.

Alkalmazás

Az IGP-HWFthermofer 531M alapozó bevonat felhordásához vegye figyelembe a VR219 feldolgozási irányelv ajánlásait.

A festett termék beégetése és lehűlése után megy végbe a „transzfernyomtatás”, azaz egy papírra vagy fóliára előre felvitt motívum – pl. faerezet – hő segítségével történő átvitele a szubsztrátra. A megfelelő nyomtatópapírok a gépgyártó szállítmányának részét képezik.

Dekorációs típusok:

1. MIROGLIO - DECOTRANS® Alumínium
 2. SUBLIK - HEAT TRANSFER FILM SUBLIK
 3. DEOCRAL SYSTEM - HEAT TRANSFER FILM DECORAL SYSTEM
- a Qualideco PS-008 licenc szerint

Visszanyerhetőség

A szennyeződések elkerülése érdekében különös figyelmet kell fordítani a teljes porszóró üzem alapos tisztítására. Az átlátszó porfestékek elvileg alkalmasak a visszanyerésre.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag:	Alumínium (AlMg1), 0,8 mm krómmentes
Tesztelt árnyalatok:	Yellow - according to sample
Filmvastagság:	60 µm - 80 µm
Tárgyhőmérséklet:	180 °C, 10 min.

Megjelenés

Fényesség	4-18 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	-------------	-------------------------

Mechanikai vizsgálatok

rácsvágás	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Tűskehajlítási vizsgálat / ragasztószalag vizsgálat	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Ütésbehatalás / ragasztószalag vizsgálat	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsen féle mélyhúzóteszt / ragasztószalagvizsgálat	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholz féle keménység	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Időjárási vizsgálatok

3 év Florida, 5° dél	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000h	> 90 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korróziós vizsgálatok

Ecetsavas sós permetezési teszt, 1000h	Nincs beszivárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 9227 2017-07
Kondenzációs víz teszt, 1000h	Nincs beszivárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Kémiai vizsgálatok

habarcsállóság	Könnyen eltávolítható 24 óra elteltével anélkül, hogy maradványokat hagyna maga után.	ASTM D 3260 2001
----------------	--	------------------



További információk

Felületi bevonat alkalmassága

A bevont felületek újrabevonásához feltétlenül szükségesek az előzetes vizsgálatok.

Szórás és lágyítás

Festett felületek nyomtatásához és ragasztásához elengedhetetlenek az előzetes vizsgálatok.

Bevont alkatrészek védelme

A lehűlés után a porszórt alkatrészeket megfelelő, lágyítószereket nem tartalmazó anyagokkal kell csomagolás. Az időjárástól védve kell tárolni őket, hogy megakadályozzák a kondenzáció és ezáltal a porszóráson a vízfoltok kialakulását.

Tisztítás

A bevont alkatrészeket a RAL-GZ 632 vagy az SZFF 61.01 irányelveknek megfelelően kell tisztítás.

Festékeltávolítás

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalait a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve a "080201, porfestékből származó hulladék" hulladékkódot az európai hulladékkatalógus EWC szerint.

Ez a fordítás géppel készült. A dokumentum német és angol nyelvű változata az irányadó.

Az alkalmazással kapcsolatos tanácsokat legjobb tudásunk szerint adjuk. Azonban ezek az információk nem kötelező érvényűek, és nem mentesítenek Önt a saját tesztjeinek elvégzése alól. Ezen termékek alkalmazása, használata és feldolgozása a mi ellenőrzésünkön kívül esik, ezért azokért Ön felel.

Használat előtt olvassa el a biztonsági adatlapot. A termékekre vonatkozó biztonsági adatlap és átfogó kockázatkezelési intézkedések elérhetők a következő weboldalon: [igp-powder.com](https://www.igp-powder.com)