



Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-RAPID®complete 871TA-I1

Poliészter gyantán alapuló, matt, finom szerkezetű, az infravörös sugárzást optimálisan reflexiózó, időjárásálló és magas reaktivitású porbevonat.



Jellemzők

- mély matt
- finom struktúr
- uni, hatás nélkül
- Ipari kültéri minőség
- IR-optimalizált



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 6 hónap fokon ≤ 15 °C min. 12 hónap fokon ≤ 5 °C min. 24 hónap fokon ≤ -20 °C bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	RAL és NCS-S árnyalatok, egyedi színek kérésre



Feldolgozás

Előkezelés

Az előzetesen bevont fémet zsírtalanítani és csiszolni kell a rétegek közötti tapadás biztosítása érdekében. A hordozó alkalmasságát és az alkalmazott előkezelési módszert általában a porszórónak megfelelő vizsgálati módszerekkel előzetesen ellenőriznie kell. A minimális követelmény a forráspróba/nyomásozás főzőpróba elvégzése, amelyet rácsvágás és ragasztószalag eltávolítása követ. Hivatkozunk a GSB International, a Qualicoat és a Qualisteelcoat iránymutatásaira. További információkért: Lásd még az előkezelésről szóló speciális tájékoztatót (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.

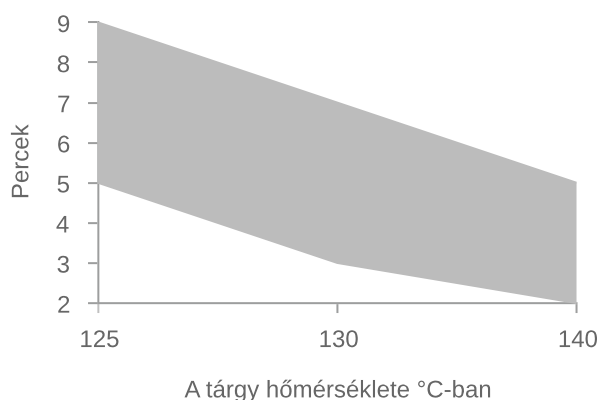
Ajánlott rétegvastagság

80 µm - 100 µm

A homogén bevonati eredmény elérése texturált festékekkel vagy szín- vagy árucikk-specifikus fedőképességbeli különbségekkel nagyobb Filmvastagságot igényelhet. A vonatkozó feldolgozási irányelveket be kell tartani.

A szükséges porbevonat mennyiségének előzetes kiszámításához minden egyes cikkre vonatkozóan meg kell határozni a szükséges Filmvastagságot.

Beégetési feltételek



T Objektum	t _{min}	t _{max}
125 °C	5 Percek	9 Percek
130 °C	3 Percek	7 Percek
140 °C	2 Percek	5 Percek

A korlátozott hővezetőképesség miatt infravörös (elektromos/gázkatalitikus) vagy keringtetett levegő/infravörös kombinált sütők használata ajánlott.

Az optimális beégetési feltételek meghatározása érdekében minden esetben az adott tárgyra és a beégető kemencere szabott gyakorlati vizsgálatok javasoltak. Beégetési feltételeket gondosan ellenőrizni kell. A kikeményedési ablakon kívül kikeményített porbevonatoknál a film rugalmassága csökkenhet.

Műszaki ügyfélszolgálatunk szívesen ad Önnek tanácsot.

Alkalmazás

Az optimális porszórás és felületi minőség elérése érdekében vegye figyelembe a TI118 műszaki információkban szereplő ajánlásokat.

Visszanyerhetőség

A friss porhoz kis mennyiségű újrahasznosított por adható, lehetőség szerint automatikusan. Fontos: A túlpermetezést a lehető legkisebbre kell csökkenteni.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag:	Tekercselt horganyzott acél
Filmvastagság:	80 µm - 100 µm
Tárgyhőmérséklet:	130 °C, 3 min.

Megjelenés

Fényesség	4-14 R'/60°
-----------	-------------

DIN EN ISO 2813 2015-02

Mechanikai vizsgálatok

rácsvágás	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
-----------	------	-------------------------

Időjárási vizsgálatok

1 év Florida, 5° dél	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 10000h	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korróziós vizsgálatok

Kondenzációs víz teszt, 1000h	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Semleges sóspray teszt, 1000 óra	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kémiai vizsgálatok

aceton	2N a 2. szintre	IGP AA341.44
--------	-----------------	--------------



További információk

Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.

Felületi bevonat alkalmazása

Az önmagával történő felületi bevonáshoz enyhe közbenső csiszolás szükséges.

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 porszórás 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 útvonalaikat 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**