



IGP-DURA® face 5809

Jakość fasadowa

Farba proszkowa IGP-DURA® face 5809 jest to odporny na działanie czynników atmosferycznych, system farb proszkowych z polyskiem na bazie nasyconych żywic poliestrowych, odpowiednich utwardzaczy oraz specjalnych pigmentów odpornych na działanie światła, wysokich temperatur i kredowanie.

Informacja techniczna

Właściwości

- Doskonała odporność na działanie światła i czynników atmosferycznych
- Odporna na uderzenia powierzchnia, o dobrej rozlewistości.
- Dobra elastyczność
- Nie żółknie w piecach gazowych ogrzewanych bezpośrednio

Zastosowania

- Elementy fasad, profile okienne
- Ramy rowerowe
- Maszyny rolnicze
- Meble ogrodowe i kempingowe
- Obudowy automatów, szafy sterownicze
- Lampy
- Elementy poręczy

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 5809A, gładka, połysk
- 5809E, perlita, satyna

Stopień połysku zgodnie z ISO 2813: > 85 R' / 60°

Produkty IGP-DURA® face 5809A i 5809E dostępne są opcjonalnie z efektem IGP-DURA® clean. Dzięki niemu ich powierzchnia jest łatwa w oczyszczaniu/myciu.

Kolory:

Głównie kolory RAL i NCS, po uzgodnieniu również specjalne kolory firmowe.

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 µm
- Składniki nietłotne: ok. 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,3 - 1,6 kg/l
- Okres składowania: min. 24 miesiące
- Temperatura składowania: < 25° C

Opakowanie

- Opakowania kartonowe z antystatycznym workiem z polietylenu, zawartość 20 kg netto.
- Kartonowy kontener, z 25 antystatycznymi workami z polietylenu, po 20 kg, zawartość 500 kg netto.

Dopuszczenia materiałowe:
Qualicoat Nr P- 0614, klasa 1
GSB-RAL Nr 109 q

Karta charakterystyki substancji chemicznej: SD 010



IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.
ul. Łąkowa 3
05-822 Milanówek
tel.: 022/ 724 94 49
tel.: 022/ 758 31 83
fax: 022/ 758 37 98
e-mail: igp@igp.pl
www.igp.pl

IGP-DURA® face 5809

Wytyczne zastosowania

Przygotowanie powierzchni

Lakierowane podłoże musi zostać oczyszczone z produktów utleniania, zendry, olejów, smarów lub pozostałości środków antyadhezyjnych.

Dla przewidzianych zastosowań zewnętrznych niezbędny jest dobór odpowiedniego dla podłoża przygotowania powierzchni:

- Aluminium: chromianowanie, DIN 50939
- Blachy ocynkowane: również DIN 50939
- Stal: fosforanowanie cynkowe lub żelazowe, z dodatkową powłoką z podkładu

IGP-Korroprimer 1002A.

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie dostępne na rynku aplikacje elektrostatyczne (typu KORONA lub TRIBO) z wyjątkiem efektu perlitego - takie farby mogą być aplikowana tylko w technologii KORONA.

Możliwość odzysku

Odzyskiwana z obiegu farba proszkowa powinna być dozowana do świeżej farby w niewielkich ilościach (najlepiej automatycznie), a następnie przerabiana.

W przypadku farb z efektem perlitym należy przestrzegać instrukcji przerobu farb z efektem perlitym (VR 201).

Warunki wypalania

Poniżej przedstawiono kombinacje temperatur i czasu, dające optymalne sieciowanie powłoki.

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
170° C	20 min.	40 min.
180° C	15 min.	30 min.
190° C	10 min.	20 min.

W celu ustalenia optymalnych warunków wypalania, zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób, dostosowanych do danego detalu i pieca lakierniczego.

Nasz serwis techniczny chętnie udzieli Państwu porad.

Parametry technologiczne

Do ustalenia poniższych parametrów zastosowano farbę IGP-DURA® face 5809A w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1) 0,8 mm, chromianowana
- Kolory: RAL 9010, 5010, 3005
- Grubość powłoki 60 - 80 µm
- Temperatura detalu 180° C, czas 15 min.

Stopień połysku zgodnie z ISO 2813:	75-95 R' / 60°
Przyczepność po nacięciu siatki, ISO 2409	Gt 0
Gięcie na trzpieniu, ISO 1519	< 5 mm
Próba udarowa, ASTM D2794	> 20 cal*fun
Próba tłoczności Erichsena, ISO 1520	> 5 mm
Twardość Buchholza, ISO 2815	> 80

Czynniki atmosferyczne

Test Floryda, 5° szer. pld., pozostały połysk po 1 roku > 50%

Krótkotrwale czynniki atmosferyczne

QUV/SE-B-313, DIN 53384/ASTM G-53-88:

pozostały połysk po 300 h > 50%

EN ISO 11341: pozostały połysk po 1000 h > 50%

Test skropliny 1000 h, EN ISO 6270:

Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Test w komorze solnej 1000 h, DIN 50021:

Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Odporność na działanie zaprawy, ASTM C 207:

Po 24 h daje się łatwo i bez pozostałości usunąć.

Czyszczenie

Polakierowane detale należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

W przypadku farb proszkowych z efektem perlitym dodatkowo przestrzegać informacji technicznej IGP - TI 106.

Wskazówka

Niniejsze doradztwo w zakresie zastosowania ma u podstawy aktualny stan wiedzy, jest jednakże tylko niewiążącą wskazówką i nie zwalnia użytkownika od wykonania własnych testów. Stosowanie i przetwarzanie produktów odbywa się poza naszą kontrolą, dlatego też odpowiedzialność za nie ponosi wyłącznie użytkownik.



Kompetencja w farbach proszkowych.