



IGP-DURA[®] face 80B

Jakość fasadowa, transparentna

Odporny na działanie czynników atmosferycznych, niełuszczący system proszkowych farb poliuretanowych na bazie nasyconych żywic poliestrowych i niewymagających znakowania jako niebezpieczne substancje utwardzaczy.

Informacja techniczna

Właściwości

- Dobra odporność na działanie światła i czynników atmosferycznych
- Odporna na uderzenia powierzchnia o wspaniałej rozlewistości
- Bardzo dobre właściwości mechaniczne
- Wspaniała przezroczystość i połysk
- Nie żółknie w piecach gazowych ogrzewanych bezpośrednio

Zastosowania

Jako „Topcoat” do lakierowania powłok metalicznych na:

- Ramach rowerów
- Obudowach silników
- Elementach fasad, profilach okiennych
- Obręczach kół
- Armaturze spustowej,
- Do lakierowania dekoracyjnego wyposażenia wnętrza wykonanego z:
 - mosiądzu,
 - chromu,
 - niklu, itp.

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- **8009B**, gładka, **połysk**

Stopień połysku

zgodnie z DIN EN ISO 2813:

>85 R' / 60°

- **8005B**, gładka, **półmat**

Stopień połysku

zgodnie z DIN EN ISO 2813:

45-55 R' / 60°

Kolory:

Bezbarwne, transparentne

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 µm
- Składniki nietłotne: > 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,2 kg/l
- Okres składowania: min. 12 miesiące
- Temperatura składowania: < 25° C

Opakowanie

- Opakowania kartonowe z antystatycznym workiem z polietylenu, zawartość 20 kg netto.
- Kartonowy kontener, z 20 antystatycznymi workami z polietylenu, po 20 kg, zawartość 400 kg netto.

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 80B

Wytyczne zastosowania

Przygotowanie powierzchni

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

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

- Aluminium: chromianowanie, DIN EN ISO 12487
- Blachy ocynkowane: również DIN EN ISO 12487
- Stal: fosforanowanie cynkowe lub żelazowe

Dalsze informacje: patrz nasza specjalna ulotka odnośnie przygotowania podłoża IGP-TI 100

Sprzęt lakierniczy

8009B:

Wszystkie dostępne na rynku aplikacje elektrostatyczne (typu KORONA lub TRIBO)

8005B:

Tylko aplikacje typu KORONA

Przepisy:

przepisy VDE i informacja techniczna VDM 24371

Aplikowanie farby/Możliwość odzysku

W przypadku powłok transparentnych należy zwracać szczególną uwagę na czystość sprzętu lakierniczego i otoczenia.

Odzyskiwana z obiegu farba proszkowa powinna być dozowana do świeżej farby w niewielkich ilościach (najlepiej automatycznie), a następnie przerabiana. Ważne: ilość odzyskiwanej farby powinna być możliwie jak najmniejsza.

Warunki wypalania

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

IGP-DURA® face 8005B

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
180° C	20 min.	25 min.
190° C	10 min.	20 min.
200° C	7 min.	15 min.

IGP-DURA® face 8009B

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
180° C	15 min.	25 min.
190° C	10 min.	15 min.
200° C	5 min.	10 min.

Podane warunki wygrzewania muszą być zachowane, aby nie dopuścić do pęknięcia powłoki przy zbyt niskich temperaturach detalu lub żółknięcia przy zbyt wysokich temperaturach detalu (> 210° C).

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 80B w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1 H14 lub „Q-Panel AA 5005-H24”) 0,8 mm, chromianowana
- Grubość powłoki 60 - 80 µm
- Temperatura detalu 190° C, czas 10 min.

IGP-DURA® face 8009B

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

IGP-DURA® face 8005B

Stopień połysku zgodnie z DIN EN ISO 2813: 45-55 R' / 60°

Przyczepność po nacięciu siatki,

zgodnie z DIN EN ISO 2409:	Gt 0
Gięcie na trzpieniu, zgodnie z DIN EN ISO 1519:	< 5 mm
Próba udarowa, ASTM D2794:	> 20 cal*funt
Próba tłoczności Erichsena, zgodnie z DIN EN ISO 1520:	> 5 mm
Twardość Buchholza, zgodnie z DIN EN ISO 2815:	> 80

Czynniki atmosferyczne

Test Floryda, 5° szer. pld., DIN EN ISO 2810
pozostały połysk po 1 roku > 50%

Krótkotrwałe czynniki atmosferyczne

QUV/SE-B-313, DIN EN ISO 11507/ASTM G-53-88:
pozostały połysk po 300 h: > 50%
DIN EN ISO 11341: pozostały połysk po 1000 h: > 50%

Czyszczenie

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

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.