



IGP-DURA® mix 3303

Jakość wewnętrzna

Matowa farba proszkowa, na bazie nasyconych żywic poliestrowych i epoksydowych oraz odpowiednich pigmentów, odpornych na działanie światła i wysokich temperatur.

Informacja techniczna

Właściwości

- Odporna na uderzenia, matowa powierzchnia, o wspaniałej rozlewistości
- Dobra odporność ogólna
- Wspaniałe właściwości mechaniczne
- Duża stabilność przed żółknięciem podczas wypalania

Zastosowania

- Obudowy balustrad
- Meble biurowe
- Panele sufitowe
- Urządzenia gospodarstwa domowego
- Grzejniki
- Kanały kablowe
- Elementy regałów
- Wyposażenie toalet

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 3303A, gładka, mat
Stopień połysku zgodnie z ISO 2813: 25 - 35 R' / 60°

Kolory:

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

Możliwe wykonania z efektem perlistym oraz o powierzchni strukturalnej.

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, zawartość 500 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® mix 3303

Wytyczne zastosowania

Przygotowanie powierzchni

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

- Aluminium: w zależności od zastosowania odtłuszczenie lub chromianowanie, wg DIN 50939
- Stal lub blacha cynkowa: w zależności od zastosowania odtłuszczenie lub fosforanowanie żelazowe

Sprzęt lakierniczy

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

Możliwość odzysku

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

Warunki wypalania

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

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu
200° C	8 min.
190° C	10 min.
180° C	15 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® mix 3303 w kolorze białym RAL 9010 w następujący sposób:

- Blacha cynkowa 0,8 mm
- Grubość powłoki około 60-80 µm
- Temperatura detalu 190° C, czas 10 min.

Przyczepność po nacięciu siatki, ISO 2409	Gt 0
Gięcie na trzpieniu, ISO 1519	< 5 mm
Próba uderowa, ASTM D2794	> 10 kg*cm
Próba tłoczności Erichsena, ISO 1520	> 8 mm
Twardość Buchholza, ISO 2815	> 80

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.

Długotrwała odporność termiczna:
Powyżej 100° C stopniowe żółknięcie.

Odporność na działanie czynników chemicznych

Farba proszkowa IGP-DURA® mix 3303 wykazuje dobrą odporność na działanie wielu rozcieńczonych kwasów i ługów. Odporność na działanie rozpuszczalników organicznych jest bardzo ograniczona i krótkotrwała. W konkretnym przypadku należy sprawdzić odporność.

Wskazówka

Niniejsze doradztwo w zakresie zastosowania ma u podstawy aktualny stan wiedzy, jest jednakże tylko niewiązującą 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.

