



IGP-DURA® pox 02

Jakość wewnętrzna

Farby proszkowe IGP-DURA® pox 02 składają się głównie z żywic epoksydowych, odpowiednich utwardzaczy oraz specjalnych pigmentów, odpornych na działanie światła, wysokich temperatur i kredowania.

Informacja techniczna

Właściwości

- Doskonała rozlewistość
- Dobre właściwości mechaniczne
- Bardzo dobra odporność na działanie rozpuszczalników i środków chemicznych

Zastosowania

- Dekoracyjne i funkcjonalne zastosowania wewnętrzne
- Urządzenia i aparaty laboratoryjne
- Armatura gazowa i wodna
- Elementy maszyn
- Narzędzia

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 0209A, gładka, połysk, stopień połysku zgodnie z ISO 2813: >85 R'/60°
- 0207, gładka, satyna, stopień połysku zgodnie z ISO 2813: 65 - 85 R'/60°
- 0202, gładka, mat stopień połysku zgodnie z ISO 2813: 15 - 25 R'/60°
- 0201A, gładka, głęboki mat, stopień połysku zgodnie z ISO 2813: 00 - 15 R'/60°

Kolory:

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

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 µm
- Składniki nietłoczne: ok. 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,3 - 1,6 kg/l
- Okres składowania: min. 6 miesięcy
- 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.
- Opakowania „Big Bag”, ok. 500 kg netto (opakowania wielokrotnego zastosowania)



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® pox 02

Wytyczne zastosowania

Przygotowanie powierzchni

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

Dla przewidzianych zastosowań niezbędny jest dobór odpowiedniego przygotowania powierzchni:

- Aluminium: w zależności od zastosowania odtłuszczenie lub chromianowanie, 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.

Ważne: ilość farby trafiającej do odzysku powinna być możliwie jak najmniejsza.

Warunki wypalania

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

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	0209/07	0202/0201
160° C	15 min.	45 min.
180° C	10 min.	20 min.
190° C	8 min.	10 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® pox 02 w następujący sposób:

- Blacha stalowa 0,8 mm
- Grubość powłoki 60 - 80 µm
- Temperatura detalu 180° C wzgl. 190° C, czas 10 min.

Przyczepność po nacięciu siatki, ISO 2409	Gt 0
Gięcie na trzpieniu, ISO 1519	ok. 8mm
Próba uderowa, ASTM D2794	> 100cm*kg
Próba tłoczności Erichsena, ISO 1520	> 5 mm
Twardość Buchholza, ISO 2815	> 100

Test skropliny 500-1000`h, DIN 50017:

Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.
(` w zależności od przygotowania podłoża)

Test w komorze solnej 500-1000`h, DIN 50021(SS):

Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.
(` w zależności od przygotowania podłoża)

Długotrwała odporność termiczna:

Powyżej 120° C, stopniowe żółknięcie.

Test UV:

Po 48 godz., początek żółknięcia.

Odporność na działanie środków chemicznych:

Farba proszkowa IGP-DURA® pox 02 wykazuje bardzo dobrą odporność na wiele rozcieńczonych kwasów i ługów, olejów maszynowych i wiertarskich oraz wielu rozpuszczalników.

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.

