



IGP-DURA[®] soft 45

Głęboki mat, jakość przemysłowa

IGP-DURA soft[®] 45 jest dekoracyjną farbą proszkową, o wyjątkowo niskim stopniu połysku oraz o wyjątkowych właściwościach „Soft feel” (miękka w dotyku), na bazie akrylowo-poliestrowego środka wiążącego z odpowiednimi utwardzaczami i pigmentami

Informacja techniczna

Właściwości

- Dekoracyjna powierzchnia, o wyjątkowo niskim stopniu połysku
- Właściwość „Soft feel” (miękka w dotyku)
- Wysoka odporność na dotyk
- Odporna na zarysowania
- Nie żółknie po przekroczeniu zalecanych parametrów wypalania
- Specjalne receptury dla zastosowań cienkopowłokowych
- Nie żółknie w piecach gazowych ogrzewanych bezpośrednio

Zastosowania

Na drobne detale o dekoracyjnie matowej powierzchni i specjalnych wymaganiach wobec twardości powierzchniowej, odporności na zarysowania i działanie światła, jak np.:

- Akcesoria samochodowe
- Bidony
- Akcesoria i osprzęt biurowy
- Obudowy
- Ekspresy do kawy
- Lampy
- Meble metalowe i ich wyposażenie
- Przyrządy optyczne
- Artykuły sportowe
- Kolektory słoneczne

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 4501A, gładka, głęboki mat
- 4501E, gładka, głęboki mat z efektem perlistym
- Stopień połysku zgodnie z ISO 2813: 0 - 15 R' / 60°

Kolory:

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

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 μm
- Składniki nielotne: > 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,3 - 1,6 kg/l
- Okres składowania: min. 12 miesięcy
- Temperatura składowania: < 25° C

Opakowanie

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



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® soft 45

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 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 EPX 1002A.

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie dostępne na rynku aplikacje elektrostatyczne typu KORONA- farby z efektem perlistym mogą być aplikowane tylko w technologii KORONA.

Tolerancja chemiczna

Usterki, takie jak: spadek połysku, krater, spadek właściwości mechanicznych itp., mogą być skutkiem braku tolerancji chemicznej wobec innych farb proszkowych; generalnie produkt zachowuje się podobnie jak zwykłe systemy PES lub PEP.

Możliwość odzysku

Odzyskiwana z obiegu farba proszkowa powinna być dozowana do świeżej farby w niewielkich ilościach (najlepiej automatycznie), a następnie przerabiana. Odnośnie efektów perlistych należy przestrzegać instrukcji przerobu farb z efektem perlistym (VR 201).

Warunki wypalania

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

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	Minimalny	Maksymalny
180° C	20 min.	30 min.
190° C	15 min.	20 min.
200° C	10 min.	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® soft 4501A w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1) 0,8 mm, chromianowana
- Grubość powłoki 60 - 80 µm
- Temperatura detalu 190° C, czas 10 min.

Przyczepność po nacięciu siatki, ISO 2409 GT 0
Gięcie na trzpieniu, ISO 1519 ok. 8 mm
Twardość Buchholza, ISO 2815 > 100

Test skropliny 1000 h, DIN 50017:
Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Test w komorze solnej 1000 h, DIN 50021(SS):
Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Krótkotrwałe czynniki atmosferyczne

QUV-B-313, DIN 53384:
pozostały połysk po 500 h > 50%
EN ISO 11341:
pozostały połysk po 500 h > 50%

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.

