



IGP-DURA[®] face 521ME

Drobna struktura, mat, z efektem perlismym

Jakość fasadowa

Odporna na działanie czynników atmosferycznych, matowa farba proszkowa o drobnej strukturze z efektem perlismym, 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 dekoracyjnym efekcie perlismym i drobnej strukturze
- Dobra elastyczność

Nie żółknie w piecach gazowych ogrzewanych bezpośrednio

Zastosowania

- Elementy fasad, profile okienne
- Urządzenia gospodarstwa domowego
- Maszyny rolnicze
- Meble ogrodowe i kempingowe
- Obudowy automatów, szafy sterownicze
- Lampy
- Elementy poręczy

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 581ME, drobna struktura, mat, z efektem perlismym

Kolory:

Głównie kolory zgodnie z katalogiem kolorów IGP „efekt perlismy”, 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. 12 miesięcy
- Temperatura składowania: < 25° C

Opakowanie

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

Karta charakterystyki substancji chemicznej: SD 110

Dopuszczenia materiałowe: Qualicoat Nr P-0400, klasa 1



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 521ME

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 EN ISO 12487
- Stal: fosforanowanie cynkowe lub żelazowe, z dodatkową powłoką z podkładu IGP-Korroprimer 10.

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

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie dostępne na rynku aplikacje elektrostatyczne typu KORONA.

Przepisy:

przepisy VDE i informacja techniczna VDM 24371.

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 perlistym 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	10 min.	30 min.
190° C	8 min.	20 min.
200° C	5 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®face 521ME w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1) 0,8 mm, chromianowana
- Grubość powłoki około 80 µm
- Temperatura detalu 180° C, czas 10 min.

Stopień połysku zgodnie z ISO 2813: zgodnie z wzorcem wartości granicznych

Przyczepność po nacięciu siatki, DIN EN ISO 2813	Gt 0
Gięcie na trzpieniu, DIN EN ISO 1519	< 6 mm
Próba udarowa, ASTM D2794	20 cal*funt
Próba tłoczności Erichsena, DIN EN ISO 1520	> 5 mm
Twardość Buchholza, DIN EN ISO 2815	> 80

Test skropliny 1000 h, DIN EN ISO 6270-2:
Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Test w komorze solnej 1000 h, DIN EN ISO 9227:
Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Odporność na działanie zaprawy, ASTM D 3260:
Po 24 h daje się łatwo i bez pozostałości usunąć.

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

Krótkotrwałe czynniki atmosferyczne
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. W przypadku farb proszkowych z efektem perlistym 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.