



IGP-DURA® face 5803

Jakość fasadowa

Farba proszkowa IGP-DURA® face 5803 jest to odporny na działanie czynników atmosferycznych, matowy system farb proszkowych 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 dobrej rozlewistości.
- Dobra elastyczność
- Nie żółknie w piecach gazowych ogrzewanych bezpośrednio

Zastosowania

- Elementy fasad, profile okienne
- Ramy rowerowe
- Maszyny rolnicze
- Meble ogrodowe i kempingowe
- Obudowy automatów, szafy sterownicze
- Lampy
- Elementy poręczy

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 5803A, gładka, mat
 - 5803E, perlita, mat
 - 5803H, z efektem Crystal Color, mat
- Stopień połysku zgodnie z ISO 2813: 25 -35 R'/60°

Produkty IGP-DURA® face 5803A i 5803E dostępne są opcjonalnie z efektem IGP-DURA® clean. Dzięki niemu ich powierzchnia jest łatwa w oczyszczaniu/myciu.

Kolory:

Głównie kolory RAL i NCS, 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. 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, po 20 kg, zawartość 500 kg netto.

Dopuszczenia materiałowe:
Qualicoat Nr. P-0540, klasa 1
GSB Nr. 109m, klasa „standard”

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 5803

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 12487
- Blachy ocynkowane: również DIN EN 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 lub TRIBO) z wyjątkiem efektu perlistego i Crystal Color - takie farby mogą być aplikowana tylko w technologii 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
170° C	15 min.	30 min.
180° C	10 min.	20 min.
190° C	8 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®face 5803A w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1) 0,8 mm, chromianowana
- Kolory: RAL 9010, 5010, 3005
- Grubość powłoki 60 - 80 µm
- Temperatura detalu 180° C, czas 10 min.

Stopień połysku	
zgodnie z DIN EN ISO 2813:	25 -35 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., zgodnie z 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%

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.

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

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.