



IGP-DURA[®] face 5807

Jakość fasadowa

IGP-DURA[®] face 5807 z efektem IGP-DURA[®] clean jest to łatwy do czyszczenia, odporny na działanie czynników atmosferycznych, satynowy 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 itd.
- Nie żółknie w piecach gazowych ogrzewanych bezpośrednio

Dzięki efektowi IGP-DURA[®] clean produkty systemu IGP-DURA[®] face 5807 charakteryzują się łatwą do czyszczenia powierzchnią i obniżoną skłonnością do brudzenia się.

Zastosowania

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

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 5807A, gładka, satyna
 - 5807E, perlita, satyna
 - 5807H, z efektem Crystal Color, satyna
- Stopień połysku zgodnie z ISO 2813: 65 - 85 R' / 60°

Produkty IGP-DURA[®] face 5807A i 5807E dostępne są standardowo z efektem IGP-DURA[®] clean.

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. 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-0230, klasa 1
GSB-RAL Nr 109g
Pieczęć jakości Ofi Nr G111/10/34

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 5807

Wytyczne zastosowania

Przygotowanie powierzchni

Lakierowane podłoże musi zostać oczyszczone z produktów utleniania, zardzy, olejów, smarów lub pozostałości środków antyadhezyjnych. Dla przewidzianych zastosowań zewnętrznych 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 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 perlстого i efektu 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 perlстым należy przestrzegać instrukcji przerobu farb z efektem perlстым (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.

Sitodruk

W każdym przypadku zaleca się przeprowadzenie praktycznych prób. Wykonanie specjalnych wariantów możliwe po uzgodnieniu.

Parametry technologiczne

Do ustalenia poniższych parametrów zastosowano farbę IGP-DURA®face 5807A 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: 65 - 85 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 uderowa, 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., 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, 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.

Czyszczenie

Polakierowane detale należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

W przypadku farb proszkowych z efektem perlстым należy dodatkowo przestrzegać informacji technicznej IGP - TI 106.

Wskazówka

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