



IGP-DURA® face 581M

Jakość fasadowa

Odporna na działanie czynników atmosferycznych, **matowa farba strukturalna** 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 dekoracyjnej, drobnej strukturze
- 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:

- **581MA**, drobna struktura, mat
- **581ME**, drobna struktura, mat, z efektem perlistym

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. 12 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.

Dopuszczenia materiałowe:
Qualicoat Nr P0561, klasa 1
GSB-RAL Nr 109n, klasa „standard”
Ofi-Gütesiegel 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 581M

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 EN ISO 12487
- Blachy ocynkowane: również 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 lub TRIBO) z wyjątkiem efektu perlistego-farba IGP-DURA®face 581ME może 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 przetwarzana.

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	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 581M 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: zgodnie z wzorcem wartości granicznych

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*fun
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 perlistym 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.

