



IGP-DURA® *mix* 312S

Gruba struktura, do zastosowań wewnętrznych, satyna



Satynowa, gruba struktura IGP-DURA® *mix* 312S na bazie żywic poliestrowych i epoksydowych oraz specjalnych pigmentów, odpornych na działanie światła i wysokich temperatur.

Zakres zastosowania to elementy dekoracyjne.

Ten reaktywny poliestrowo-epoksydowy system umożliwia temperatury wyalania już od 160°C.

Informacja techniczna

Właściwości

- Dobra odporność ogólna
- Bardzo duża odporność na rozpuszczalniki
- Odporna na uderzenia satynowa powierzchnia,
- Dobra elastyczność

Zastosowania

- Obudowy automatów
- Meble biurowe
- Krzesła biurowe
- Urządzenia gospodarstwa domowego
- Drobne elementy o skomplikowanej geometrii
- Obudowy maszyn
- Szafy sterownicze

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- **312SA**, gruba struktura, satyna

Dodatkowo możliwe są farby z efektem perlistym jako **312SE** będące na składzie.

Kolory:

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

Specyfikacja

- | | |
|-----------------------------------|----------------|
| • Ziarnistość: | < 100 µm |
| • Składniki nietłotne: | ok. 99% |
| • Gęstość w zależności od koloru: | 1,3 - 1,6 kg/l |
| • Okres składowania: | 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, zawartość 500 kg netto

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® mix 312S

Wytyczne zastosowania

Przygotowanie powierzchni

Lakierowane podłoże musi zostać oczyszczone z produktów utleniania, zendry oraz pozostałości olejów, smarów lub środków antyadhezyjnych.

- Aluminium: w zależności od zastosowania odtłuszczenie lub chromianowanie, wg DIN EN ISO 12487
- Stal lub blacha cynkowa: w zależności od zastosowania odtłuszczenie lub fosforanowanie żelazowe

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, takie farby mogą być aplikowane tylko w technologii KORONA.

Przepisy:

przepisy VDE i informacja techniczna VDM 24371.

Wskazówki odnośnie techniki zastosowania

Powstanie jednolitej struktury powłoki lakierniczej jest bardzo uzależnione od grubości nakładanych powłok. Zalecamy uzyskiwanie grubości powłoki min. 80 µm..

Możliwość odzysku

Odzyskiwana z obiegu farba proszkowa powinna być dozowana do świeżej farby w niewielkich ilościach (najlepiej automatycznie), a następnie przerabiana.

W przypadku efektów perlistych należy przestrzegać instrukcji przerobu farb z efektem perlistym (VR 201).

Tolerancja

Farby proszkowe IGP-DURA® mix 312S zawierają środki strukturalne, które nie tolerują się ze wszystkimi farbami proszkowymi o gładkiej rozlewistości: już śladowe ilości mogą wywołać wady w postaci kraterów.

Dlatego przy zmianie farby proszkowej należy zachować maksymalną czystość.

Warunki wypalania

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

Temperatura detalu	Czasy wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
160° C	10 min.	
180° C	7 min.	
190° C	5 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® mix 312S w następujący sposób:

- Blacha stalowa 0,8 mm
- Grubość powłoki min. 80 µm
- Temperatura detalu 160° C, czas 10 min.

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	> 10 kg*cm
Próba tłoczności Erichsena, zgodnie z DIN EN ISO 1520	> 5 mm
Twardość Buchholza, zgodnie z DIN EN ISO 2815	> 80

Test skropliny 500 - 1000 h, DIN EN ISO 6270-2:

W zależności od przygotowania podłoża: brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Test w komorze solnej 500 - 1000 h, DIN EN ISO 9227:

W zależności od przygotowania podłoża: brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Wytrzymałość długotrwała na wysokie temperatury:

powyżej 120° C ogólne żółknięcie.

Odporność na działanie czynników chemicznych

Farba proszkowa IGP-DURA® mix 312S wykazuje dobrą odporność na działanie wielu rozcieńczonych kwasów i ługów.

Odporność na działanie rozpuszczalników organicznych jest bardzo ograniczona i krótkotrwała.

W konkretnym przypadku należy sprawdzić odporność.

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.