



IGP-DURA® *mix* 381M

Niskotemperaturowa, drobna struktura,
do zastosowań wewnętrznych.



Ta wysokoreaktywna, matowa, o drobnej strukturze farba proszkowa na bazie żywic poliestrowych i epoksydowych umożliwia temperatury wypalania od 130°C.

IGP-DURA® *mix* 381M nadaje się do powlekania aluminium i stali, a po sprawdzeniu również MDF, szkła, tworzyw sztucznych i podobnych podłoży odpornych na wysoką temperaturę.

Informacja techniczna

Właściwości

- Wysoka reaktywność
- Dobre właściwości mechaniczne
- Odporna na działanie światła (zastosowania wewnętrzne)
- Twarda, odporna na zadrapania powierzchnia
- Doskonała odporność na ścieranie
- Odporna na suche i wilgotne powietrze o wysokich temperaturach.

Zastosowania

- Fronty kuchni
- Meble łazienkowe
- Pokrywy
- Płyty szklane
- Meble metalowe
- Płyty MDF
- Tworzywa sztuczne wzmacniane włóknem szklanym
- Podłoża odporne na wysoką temperaturę

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- **381M**, drobna struktura, mat
- Stopień połysku zgodnie z DIN EN ISO 2813: 5 - 30R°/60°

Kolory:

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

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 µm
- Składniki nietlone: > 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,2 - 1,6 kg/l
- Okres składowania: min. 6 miesiące
- Temperatura składowania: < 25° C

Obniżenie temperatury przechowywania na stałe może wydłużyć okres składowania.

Opakowanie

- Opakowania kartonowe z antystatycznym workiem z polietylenu, zawartość 20 kg netto
- Kontener kartonowy z 25 włożonymi antystatycznymi workami z polietylenu po 20 kg, zawartość 500 kg netto.

Dodatkowe opakowanie transportowe chroniące przed temperaturą na zamówienie

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 381M

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, DIN EN ISO 12944
- Stal lub blacha cynkowa: w zależności od zastosowania odtłuszczenie lub fosforanowanie żelazowe

Przygotowanie podłoża ze szkła

W celu polepszenia przyczepności zaleca się dokładne oczyszczenie powlekaną powierzchnią, a następnie jej „krzemianowanie”.

Przygotowanie podłoża płyty MDF

Przed lakierowaniem elementy z płyty MDF muszą być dokładnie sprawdzone pod kątem przydatności, jakości i wilgotności (4 – 7%). Gęstość materiału powinna wynosić > 720 g/m². Powierzchnia płyty MDF musi być wolna od smarów, pyłu i włókien tkanin, najlepiej musi mieć równe, wygładzone krawędzie (w technologii „wygładzania termicznego”) lub równe, zaokrąglone krawędzie. Podłoże z płyty MDF powinno odprowadzać ładunki elektrostatyczne w celu umożliwienia elektrostatycznego nakładania farby proszkowej. Normalnie wystarczająca jest oporność powierzchniowa ok. < 10¹⁰ Ohm. Na rynku dostępne są przewodzące Elektryczność płyty MDF. W przeciwnym razie korzystne jest podgrzanie wstępne lub zwilżenie płyty MDF.

Sprzęt lakierniczy:

Wszystkie dostępne na rynku urządzenia elektrostatyczne typu KORONA lub Tribo.

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. Nie należy przekraczać temperatury 25°C.

Warunki wypalania

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

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
130° C	15 min.	30 min.
140° C	10 min.	20 min.
150° 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. Warunki utwardzania muszą być dokładnie kontrolowane, ponieważ jakość powłoki zależy od jakości utwardzenia. Niedostatecznie utwardzone powłoki są kruche i mają skłonność do pęknięcia. Nasz serwis techniczny chętnie udzieli Państwu porad.

Parametry technologiczne

Do ustalenia poniższych parametrów zastosowano farbę **IGP-DURA® mix 381M** w następujący sposób:

- Blacha stalowa 0,8 mm
- Grubość powłoki min. 60 - 70 µm
- Temperatura detalu 140° 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	<= 8 mm
Próba udarowa, ASTM D2794	>= 10 kg*cm
Próba tłoczności Erichsena, zgodnie z DIN EN ISO 1520	> 3 mm

500 h **Test kondensatu**, DIN EN ISO 6270: brak pęcherzy, brak korozji podpowłokowej

500 h **Test mgły solnej**, DIN EN ISO 9227: brak pęcherzy, brak korozji podpowłokowej

Odporność zgodnie z DIN 68861

Część 1, odporność chemiczna: kategoria 1B
Część 2, odporność na ścieranie: kategoria 2C
Część 4, odporność na zadrapanie: kategoria 4D
Część 7, gorące suche powietrze: kategoria 7C
Część 8, gorące wilgotne powietrze: kategoria 8B

Badanie zgodnie z wytycznymi AMK „Odporność elementów mebli kuchennych na wilgoć i warunki klimatyczne”

Moduł 1
Brak widocznych zmian
Moduł 2 (5 cykli)
Brak widocznych uszkodzeń
Moduł 4 (20 cykli)
Brak widocznych zmian

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.