



## IGP-DURA® *mix* 382SA

Niskotemperaturowa, gruba struktura,  
do zastosowań wewnętrznych.



Ta wysokoreaktywna, satynowa, o grubej strukturze farba proszkowa na bazie żywic poliestrowych i epoksydowych umożliwia temperatury wypalania od 140°C.

IGP-DURA® *mix* 382SA 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
- Dobra odporność ogólna
- Odporna na działanie światła (zastosowania wewnętrzne)
- Twarda, odporna na zadrapania powierzchnia
- Doskonała odporność na ścieranie

### Zastosowania

- Obudowy automatów
- Meble biurowe
- Krzesła biurowe
- Urządzenia gospodarstwa domowego
- Drobnie elementy o skomplikowanej geometrii
- Obudowy maszyn
- Szafy sterownicze
- Płyty MDF
- Podłoża odporne na wysoką temperaturę

### Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- **382SA**, gruba struktura, satyna

Stopień połysku zgodnie z wartościami granicznymi.

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: 1,4 - 1,8 kg/l
- Okres składowania: min. 3 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
- 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](mailto:igp@igp.pl)  
[www.igp.pl](http://www.igp.pl)

# IGP-DURA® mix 382SA

## Wytyczne zastosowania

### Przygotowanie powierzchni

Lakierowane podłoże musi zostać oczyszczone z produktów utleniania, zendrów 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:  
Aplikacje typu KORONA.

Przepisy:  
przepisy VDE i informacja techniczna VDM 24371.

Wskazówki odnośnie techniki zastosowania  
Powstanie jednolitej struktury powłoki lakierniczej jest bardzo uzależnione od grubości nakładanych warstw. Zalecamy uzyskiwanie grubości warstwy 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 perlitych należy przestrzegać instrukcji przerobu farb z efektem perlitym (VR 201). Nie należy przekraczać temperatury 25°C.

Tolerancja chemiczna  
Farby proszkowe IGP-DURA® mix 382SA zawierają środki strukturalne, które nie mieszają się ze wszystkimi gładkimi farbami proszkowymi. Już śladowe ilości mogą wywołać zakłócenia w postaci kraterów. Dlatego też w przypadku zmiany rodzaju farby należy zwracać uwagę na nadzwyczajną czystość sprzętu.

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

Temperatura detalu	Czasy wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
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 382SA w następujący sposób:

- Blacha stalowa 0,8 mm
- Grubość powłoki min. 80 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/test taśmy	> 10 kg*cm
Próba tłoczności Erichsena, zgodnie z DIN EN ISO 1520	> 3 mm

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.

