



## IGP-DURA® pol 62

Odporna na czynniki atmosferyczne jakość przemysłowa

Odporny na czynniki atmosferyczne system farb proszkowych na bazie nasyconych żywic poliestrowych, niewymagających znakowania jako niebezpieczne substancje utwardzaczy oraz specjalnych pigmentów, odpornych na działanie światła, wysokich temperatur i kredowanie.

# Informacja techniczna

### Właściwości

- Dobra odporność na działanie światła i czynników atmosferycznych
- Odporna na uderzenia powierzchnia o dobrej rozlewistości
- Dobra elastyczność
- Nie żółknie w piecach gazowych ogrzewanych bezpośrednio

### Zastosowania

- Ramy rowerów
- Maszyny rolnicze
- Meble ogrodowe i kempingowe
- Obudowy automatów, szafy sterownicze
- Lampy
- Bojlery, grzejniki
- Panele sufitowe
- Urządzenia gospodarstwa domowego
- Meble biurowe

### Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 6209A, gładka, połysk
- 6209E, gładka, satyna, z efektem perlistym, stopień połysku zgodnie z ISO 2813: >85 R' / 60°
- 621SA, drobna struktura, satyna
- 621MA, drobna struktura, mat
- 621ME, drobna struktura, mat, z efektem perlistym
- 622SA, gruba struktura, satyna
- 622SE, gruba struktura, satyna, z efektem perlistym
- 622MA, gruba struktura, mat

Kolory:

Głównie kolory RAL i NCS, po uzgodnieniu również specjalne kolory firmowe

### Specyfikacja

- Ziamistość: < 100 µm
- Składniki nietlotne: 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.



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® pol 62

## Wytyczne zastosowania

### Przygotowanie powierzchni

Lakierowane podłoże musi zostać oczyszczone z produktów utleniania, zendry, olejów, smarów lub pozostałości środków antyadhezyjnych. Dla przewidzianych zastosowań zewnętrznych niezbędny jest dobór odpowiedniego 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 perlistego - takie farby mogą być aplikowane 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. Ważne: ilość farby trafiającej do odzysku, powinna być możliwie jak najmniejsza.

### Warunki wypalania

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

### IGP-DURA® pol 62

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
<b>180° C</b>	<b>10 min.</b>	30 min.
190° C	8 min.	20 min.
200° 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® pol 62 w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1) 0,8 mm, chromianowana
- Grubość powłoki 60 - 80 µm
- Temperatura detalu 180° C czas 10 min .

IGP-DURA® pol 6209A/E:

stopień połysku zgodnie z ISO 2813: > 85 R' / 60°

IGP-DURA® pol 621, 622:

stopień połysku zgodnie z wzorcem granicznym

Przyczepność po nacięciu siatki, ISO 2409 Gt 0

Gięcie na trzpieniu, ISO 1519 < 6 mm

Próba udarowa, ASTM D2794 > 10 cal\*funt

Próba tłoczności Erichsena, ISO 1520 > 5 mm

Twardość Buchholza, ISO 2815 > 80

Czynniki atmosferyczne

Doskonała odporność w środkowoeuropejskim klimacie przemysłowym.

Test skropliny 1000 h, EN ISO 6270:

Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Test w komorze solnej 1000 h, DIN 50021:

Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Odporność na działanie środków chemicznych:

Farba proszkowa IGP-DURA® pol 62 wykazuje dobrą odporność na wiele rozcieńczonych kwasów i ługów, olejów maszynowych i wiertarskich.

Odporność na działanie rozpuszczalników

organicznych tylko ograniczona i w krótkim czasie.

Czyszczenie

Polakierowane detale należy czyścić zgodnie z przepisami 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 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.