



IGP-DURA[®] pol 64

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 kredowania.

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:

- **6409A**, gładka, połysk, stopień połysku zgodnie z ISO 2813: > 85 R'/60°
- **6409D**, gładka, połysk, metalik, stopień połysku zgodnie z ISO 2813: > 85 R'/60°
- **6407A**, gładka, satyna, stopień połysku zgodnie z ISO 2813: 65-85 R'/60°
- **6405A**, gładka, półmat, stopień połysku zgodnie z ISO 2813: 45-55 R'/60°
- **6403A**, gładka, mat, stopień połysku zgodnie z ISO 2813: 25-35 R'/60°
- **6403D**, gładka, mat, metalik, stopień połysku zgodnie z ISO 2813: 25-35 R'/60°
- **6402A**, gładka, mat, stopień połysku zgodnie z ISO 2813: 15-25 R'/60°
- **644MA**, drobna struktura, mat

Kolory:

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

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 μm
- Składniki nielotne: około 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,3 - 1,6 kg/l
- Okres składowania: min. 12 miesięcy
- Temperatura składowania: < 25° C
suche magazynowanie

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.

Karta charakterystyki substancji chemicznej: SD 010
Dla jakości IGP-DURA[®] pol 6402 i 644MA obowiązuje także karta charakterystyki SD 120.



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® pol 64

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 1002A.

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie dostępne na rynku aplikacje elektrostatyczne (typu KORONA lub TRIBO), z wyjątkiem efektu perlistego i 6403 + 644MA takie farby mogą być aplikowane tylko w technologii KORONA.

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 6409A i D/6407A/6405A/6403A i D

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
170° C	15 min.	30 min.
180° C	10 min.	20 min.
190° C	8 min.	15 min.

IGP-DURA® pol 6402A/644MA

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
180° C	30 min.	40 min.
190° C	15 min.	30 min.
200° C	10 min.	20 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 64 w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1) 0,8 mm, chromianowana
- Grubość powłoki 60 - 80 um
- Temperatura detalu 180°C czas 10 min.
- wzgl. 190° C czas 15 min.

Stopień połysku zgodnie z ISO 2813:

IGP-DURApol 6409A:	> 85 R' / 60°
IGP-DURApol 6409D:	> 85 R' / 60°
IGP-DURApol 6407A:	65 - 85 R' / 60°
IGP-DURApol 6405A:	45 - 55 R' / 60°
IGP-DURApol 6403A:	25 - 35 R' / 60°
IGP-DURApol 6403D:	25 - 35 R' / 60°
IGP-DURApol 6402A:	15 - 25 R' / 60°
IGP-DURApol 644MA:	zgodnie z wzorcem granicznym

Przyczepność po nacięciu siatki, ISO 2409 Gt0

Gięcie na trzpieniu, ISO 1519	< 5 mm
Próba udarowa, ASTM 2794	> 20 cal* funt
Próba tłoczności Erichsena, ISO 1520	> 5 mm
Twardość Buchholza, ISO 2815	> 80

Krótkotrwałe czynniki atmosferyczne

QUV/SE-B-313, DIN 53384/ASTM G-53-88:
pozostały połysk po 200h: >50%

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.

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.