



## IGP-DURA® pol 641M

Odporna na czynniki atmosferyczne,  
jakość przemysłowa

Odporna na czynniki atmosferyczne, matowa farba strukturalna na bazie nasyconych żywic poliestrowych, odpowiednich 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 dekoracyjnej drobnej strukturze
- 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
- Meble biurowe
- Urządzenia gospodarstwa domowego

### Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 641MA, drobna struktura, mat
- 641ME, drobna struktura, mat, z efektem perlistym

Kolory:

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

### Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 µm
- Składniki nietłoczne: około 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.

Karta charakterystyki substancji chemicznej: SD 010



IGP Pulvertchnik 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 641M

## 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 EN ISO 12487
- Blachy ocynkowane: również DIN EN ISO 12487
- Stal: fosforanowanie cynkowe lub żelazowe, z dodatkową powłoką z podkładu IGP-Korropriimer 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, farba IGP-DURA® pol 641ME może być aplikowana tylko w technologii KORONA (bez pierścienia dejonizującego).

### 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. W przypadku farb z efektem perlistym należy przestrzegać instrukcji przerobu farb z efektem perlistym.

### Warunki wypalania

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

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
170° C	15 min.	30 min.
<b>180° C</b>	<b>10 min.</b>	20 min.
190° C	8 min.	15 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 641M w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1) 0,8 mm, chromianowana
- Kolory: RAL 9010, 5010, 3005
- Grubość powłoki 60 - 80 µm
- Temperatura detalu: 180° C, czas 10 min .

Stopień połysku zgodnie z DIN EN ISO 2813: zgodnie z wzorcem granicznym

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 2794	> 20 cal*funt
Próba twardości Erichsena, zgodnie z DIN EN ISO 1520	> 5 mm
Twardość Buchholza, zgodnie z DIN EN ISO 2815	> 80

Krótkotrwałe czynniki atmosferyczne  
QUV/SE-B-313, DIN EN 11507/ASTM G-53-88:  
pozostały połysk po 200h >50%

Test skropliny 1000 h, EN ISO 6270-2:  
Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Test w komorze solnej 1000 h, DIN 9227:  
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.

