



IGP-DURA® pol 65

Odporna na czynniki atmosferyczne
jakość przemysłowa

Ekonomiczny system farb proszkowych z odpowiednio dobranymi właściwościami 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

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:

- **6509A**, gładka, połysk,
- **6509D**, gładka, połysk, metalik
- **6509E**, gładka, połysk, z efektem perlism stopień połysku:
zgodnie z DIN EN ISO 2813: >85 R'/60°
- **6507A**, gładka, satyna,
- **6507D**, gładka, satyna, metalik
- **6507E**, gładka, satyna, z efektem perlism stopień połysku:
zgodnie z DIN EN ISO 2813: 65-85 R'/60°

Kolory:

Zgodnie z ustaleniami.

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 µm
- Składniki nietłotne: > 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,3 - 1,7 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 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 65

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-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. W przypadku farb z efektem perlistym należy przestrzegać instrukcji przerobu farb z efektem perlistym (VR 201).

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.

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
170° C	20 min.	40 min.
180° C	10 min.	20 min.
190° 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 65 w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1) 0,8 mm, chromianowana
- Grubość powłoki 60 - 80 µm
- Temperatura detalu 180° 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:	< 5 mm
Próba udarowa, ASTM D2794:	> 20 cal*funt
Próba tłoczności 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 ISO 11507/ASTM G-53-88: pozostały połysk po 200 h > 50%

Test skropliny 500 h, DIN EN ISO 6270-2: Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Test w komorze solnej 500 h, DIN EN ISO 9227: Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Czyszczenie

Polakierowane detale należy czyścić zgodnie z przepisami RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

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.

