



## IGP-DURA® pol 682S



Niskotemperaturowe, satynowe farby proszkowe o grubej strukturze, odporne na czynniki atmosferyczne.

Odporny na działanie czynników atmosferycznych system powłokowy na bazie nasyconych żywic poliestrowych, nie wymagających znakowania utwardzaczy oraz specjalnych pigmentów odpornych na wysoką temperaturę, światło i kredowanie.

Ten wysoko-reaktywny, poliestrowy system umożliwia temperatury wypalania od 150°C.

# Informacja techniczna

### Właściwości

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

### Zastosowania

- Maszyny rolnicze
- Meble ogrodowe i kempingowe
- Obudowy automatów, szafy sterownicze
- Bojlery
- Płyty sufitowe
- Sprzęt AGD
- Meble biurowe

### Asortyment

#### Rodzaje powierzchni:

- **682SA**, gruba struktura, satyna  
Stopień połysku zgodnie z wartościami granicznymi.
- **682SE**, gruba struktura, satyna z efektem perlistym  
Stopień połysku zgodnie z wartościami granicznymi.
- **682SD**, gruba struktura, satyna, metalik  
Stopień połysku zgodnie z wartościami granicznymi.

#### Kolory:

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

### Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 µm
- Składniki nietłotne: ok. 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,3 - 1,6 kg/l
- Okres składowania: min. 12 miesiące
- 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



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 682S

## Wytyczne zastosowania

### Przygotowanie powierzchni

Lakierowane podłoże musi zostać oczyszczone z produktów utleniania, zardzy, olejów, smarów lub pozostałości środków antyadhezyjnych.

Dla przewidzianych zastosowań zewnętrznych niezbędny jest dobór odpowiedniego dla podłoża przygotowania powierzchni:

- Aluminium: chromianowanie, DIN EN ISO 12487
- Blachy ocynkowane: również DIN EN ISO 12487
- Stal: fosforanowanie cynkowe lub żelazowe, z dodatkową powłoką podkładu IGP-Korroprimer 18

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 perlстого, takie farby mogą być aplikowane tylko w technologii 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. Ważne: ilość odzyskiwanej farby powinna być możliwie jak najmniejsza.

### Możliwość stosowania z innymi materiałami

IGP-DURA® pol 682S zawiera środki strukturalne, które nie mogą być łączone z żadnymi farbami proszkowymi o gładkiej rozlewistości: nawet śladowe ilości mogą spowodować zakłócenia w formie kraterów. Przy zmianie farby należy zwracać uwagę na idealną czystość.

### Warunki wypalania

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

### IGP DURA® pol 682SA i E

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
150° C	15 min.	25 min.
<b>160° C</b>	<b>10 min.</b>	15 min.
170° C	6 min.	10 min.

### IGP DURA® pol 682SD

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
150° C	15 min.	25 min.
<b>160° C</b>	<b>10 min.</b>	15 min.
170° C	6 min.	10 min.

Dodatkowo należy stosować się do zaleceń dotyczących użycia IGP VR 203.2.

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 682S w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1) 0,8 mm, chromianowana
- Grubość powłoki: 80 µm
- Temperatura detalu 160° C, czas 10 min.

Przyczepność po nacięciu siatki, ISO 2409	Gt 0
Gięcie na trzpieniu, DIN EN ISO 1519	< 5 mm
Próba udarowa, ASTM D2794	> 20 cal*funt
Próba tłoczności Erichsena, DIN EN ISO 1520	> 5 mm
Twardość Buchholza, DIN EN ISO 2815	> 80

### Krótkotrwałe czynniki atmosferyczne

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

Test skropliny 1000 h, EN ISO 6270-2:

Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Test w komorze solnej 1000 h, DIN EN ISO 9227:

Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

### Czyszczenie

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

W przypadku farb proszkowych z efektem perlстым 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.