



IGP-DURA[®] *than* 8109

Farby transparentne, zabarwiane.

Bezemisyjny **system poliuretanowych farb proszkowych** o wysokim połysku na bazie nasyconych żywic poliestrowych i niewymagających znakowania jako niebezpieczne substancje utwardzaczy.

Informacja techniczna

Właściwości

- Ograniczona odporność na działanie światła i czynników atmosferycznych
- Odporna na uderzenia powierzchnia o wspaniałej rozlewistości
- Bardzo dobre właściwości mechaniczne
- Wspaniała przezroczystość i połysk
- Nie żółknie w piecach gazowych ogrzewanych bezpośrednio

Zastosowania

Przede wszystkim na drobne elementy lub konstrukcje z rurek, nie nadaje się na duże, płaskie powierzchnie.

- Jako „Topcoat” do lakierowania powłok metalicznych na:
 - Ramach rowerów
 - Obudowach silników
 - Armaturze spustowej,
- Do lakierowania dekoracyjnego wyposażenia wewnątrz wykonanego z:
 - mosiądzu,
 - chromu,
 - niklu, itp.

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- **8109B**, gładka, połysk
 - **8109G**, gładka, połysk, perlita
 - **8109D**, gładka, połysk, metalik
- Stopień połysku zgodnie z ISO 2813: >85 R' / 60°

IGP-DURA[®] *than* 8109D wymaga warstwy wierzchniej.

Kolory:

Zgodnie z katalogiem kolorów IGP

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 μm
- Składniki nietlotne: > 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,2 kg/l
- Okres składowania: min. 12 miesiące
- Temperatura składowania: < 25° C

Opakowanie

- Opakowania kartonowe z antystatycznym workiem z polietylenu, zawartość 15 kg netto.
- Kartonowy kontener, z 20 antystatycznymi workami z polietylenu, po 15 kg, zawartość 300 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® than 8109

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 50939
- Blachy ocynkowane: również DIN 50939
- Stal: fosforanowanie cynkowe lub żelazowe

Dalsze informacje: patrz nasza specjalna ulotka odnośnie przygotowania podłoża IGP-TI 100.

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie dostępne na rynku aplikacje elektrostatyczne (typu KORONA lub TRIBO)

Przepisy:

przepisy VDE i informacja techniczna VDM 24371.

Wskazówki przerobu

Kolorowe, transparentne farby proszkowe nadają się przede wszystkim na drobne elementy lub konstrukcje z rurek, a nie na duże płaskie powierzchnie. W przeciwieństwie do „kryjących” kolorów pigmentowych, w przypadku przezroczystych lazurowych farb proszkowych podłoże prześwituje, dlatego też jest decydujące dla całej kolorystyki. Oznacza to, że im jaśniejsze (np. aluminium), bardziej jednolite i czystsze jest lakierowane podłoże, tym czystszy i żywszy jest kolor nakładanej warstwy. Ciemnoszare podłoże stalowe może oddać tylko brudne kolory.

Ponadto grubość i równomierność warstwy farby ma bardzo silny wpływ na wrażenie optyczne: warstwy o różnej grubości dają różne kolory! Z tego też powodu nie zaleca się wykonywania dodatkowych zaprawek lakierniczych kolorowo-przezroczystymi farbami proszkowymi.

W przypadku powłok przezroczystych należy z natury rzeczy zwracać uwagę na szczególną czystość sprzętu i otoczenia.

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.

Warunki wypalania

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

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
180° C	15 min.	25 min.
190° C	10 min.	15 min.
200° C	5 min.	10 min.

Podane warunki wygrzewania muszą być zachowane, aby nie dopuścić do pęknięcia powłoki przy zbyt niskich temperaturach detalu lub żółknięcia przy zbyt wysokich temperaturach detalu (> 210° C).

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® than 8109 w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1 H14 lub „Q-Panel AA 5005-H24”) 0,8 mm, chromianowana
- Grubość powłoki 60 - 80 µm
- Temperatura detalu 190° C, czas 10 min.

Stopień połysku, ISO 2813	>85 R'/60°
pryczepność po nacięciu siatki, ISO 2409	Gt 0
Gięcie na trzpieniu, ISO 1519	< 5 mm
Próba udarowa, ASTM D2794	> 20 cal*fun
Próba tłoczności Erichsena, ISO 1520	> 5 mm
Twardość Buchholza, ISO 2815	> 80

Krótkotrwałe czynniki atmosferyczne

QUV-B 313 nm: pozostały połysk po 200 h: > 50%

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.