



IGP-DURA[®] *xa*/ 4601 4601, głęboki mat, jakość przemysłowa

IGP-DURA[®] *xa*/ 4601 jest nową generacją przemysłowych farb proszkowych o głębokim macie, na bazie kopolimerowych żywic akrylanowych w połączeniu z odpowiednimi utwardzaczami oraz niekredującymi pigmentami, odpornymi na działanie wysokich temperatur i światła.

Informacja techniczna

Opis produktu

Farba proszkowa IGP-DURA[®] *xa*/ 4601 jest wynikiem wieloletnich prac rozwojowych w firmie IGP, charakteryzująca się głębokim matem, przeznaczona do szlachetnych powierzchni we wzornictwie przemysłowym. Innowacyjna kombinacja środków wiążących umożliwia doskonale utrzymanie połysku, doskonałej rozlewistości i dobrej odporności chemicznej.

Właściwości

- Doskonała odporność na działanie światła i czynników atmosferycznych
- Powierzchnia o głębokim macie
- Doskonała rozlewistość

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:

- 4601A, gładka, głęboki mat
- 4601E, efekt perlisy, głęboki mat, stopień połysku zgodnie z DIN EN ISO 2813: <12R'/60°

Kolory:

Ze względu na ograniczony wybór pigmentów odpornych na czynniki atmosferyczne, program dostaw do zastosowań na zewnątrz (inne kolory dla zastosowań we wzornictwie przemysłowym dostępne na zapytanie) obejmuje ograniczoną ilość kolorów zgodnych ze specjalnym katalogiem kolorów IGP.

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 μm
- Składniki nietłotne: około 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,2 - 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, zawartość 500 kg netto.

Karta charakterystyki substancji chemicznej: SD 110



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[®] xal 4601

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
- Stal: fosforanowanie cynkowe i żelazowe, pokryć dodatkowo warstwą 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.

Przepisy: przepisy VDE i informacja techniczna VDM 24371, instrukcja przerobu farb z efektem perlistym IGP "Efekt perlisty" VR 201.

Możliwość odzysku

Odzyskiwana z obiegu farba proszkowa powinna być dozowana do świeżej farby w niewielkich ilościach (najlepiej automatycznie).

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
190° C	15 min.	25 min.
200° C	10 min.	20 min.

Szybkość nagrzewania detalu ma wpływ na stopień połysku

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[®] xal 4601 w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1 H14 lub Q-Panel AA 5005-H24) 0,8 mm, chromianowana
- Grubość powłoki 60 - 80 µm
- Temperatura detalu 200° C, czas 10 min .

Stopień połysku

zgodnie z DIN EN ISO 2813: <12 R'/60°

Przyczepność po nacięciu siatki, DIN EN ISO 2409: Gt 0

Gięcie na trzpieniu, DIN EN ISO 1519/ test taśmy: < 5 mm

Próba udarowa, ASTM 2794/test taśmy: > 2,5 Nm

Próba tłoczności Erichsena, DIN EN ISO 1520/test taśmy: >5mm

Twardość Buchholza, ISO 2815: > 80

Krótkotrwałe czynniki atmosferyczne

DIN EN ISO 11341: pozostały połysk po 300h: >50%

Test skropliny 1000 h, DIN 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 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.