



IGP-DURA®mix 3302

Tenkvrstvá prášková barva
pro vnitřní použití

Matná prášková barva na bázi polyesterových a epoxidových pryskyřic, teple a světlu odolných pigmentů a odpovídajících aditiv. Výrobek s modifikovaným rozdělením velikosti částic.

Technický list



Vlastnosti

- optimalizovaná kryvost
- snížení potřebné tloušťky vrstvy až o 30%
- rázuvzdorný matný povrch
- dobrá všeobecná odolnost
- vysoká odolnost proti přepálení
- možnost ohybání hotových výrobků

Použití

- ostatní vybavení interiérů
- domácí spotřebiče
- rozvaděče
- malé díly se složitou geometrií
- regály

Sortiment

Typy povrchu

- **3302A T00, hladký, matný**
- **3302A U00, hladký, matný**
hodnota lesku, ISO 2813 : 17-23 / 60°
(mimo standardní značení IGP)

Odstíny

Především **bílé odstíny**, jako jsou RAL 9001, 9003, 9010 a 9016, po domluvě také speciální odstíny.

Specifikace prášku

- | | |
|----------------------|----------------|
| • zrnitost | < 80µm |
| • pevné částice | cca 99% |
| • hustota RAL 9010 | 1,61 kg/lit |
| • skladovatelnost | nejméně 2 roky |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlíkem, obsah 20 kg netto,
- karton s vloženými 25-ti antistatickými PE-pytlíky, obsah 500 kg netto



Váš prodejce pro ČR a SR :
OK-COLOR spol. s r.o.
www.okcolor.cz
283 880 301



IGP-DURA®mix 3302

Tenkvrstvá prášková barva
pro vnitřní použití

Technický list



Směrnice ke zpracování

Předúprava

Podklad pro nanášení prášku musí být zbaven okují, korozních produktů, olejů, mastnot a zbytků po opracování.

- Hliník, podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit chromátováním dle DIN EN ISO 12487
- Ocel nebo pozinkovaný plech, podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit Fe-fosfátováním

Další informace : viz naše speciální příloha o předúpravách (IGP-TI 100).

Přístroje k nanášení

Všechna na trhu obvyklá elektrostatická nebo elektrokinetická zařízení (korona/tribo).

Předpisy, které musejí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371.

Regenerační vlastnosti

Použitý prášek získaný zpátky rovnoměrně (pokud možno automaticky) přimíchávat k novému prášku v přiměřeném poměru.

Podmínky vypalování

Udány jsou kombinace teploty a času, které vedou k optimální polymeraci povlaku.

Teplota objektu	Doba vypalování
-----------------	-----------------

180°C	15 minut
-------	----------

190°C	10 minut
--------------	-----------------

200°C	8 minut
-------	---------

K zajištění optimálních vypalovacích podmínek se v každém případě doporučuje provést praktické zkoušky s konkrétními výrobky a danou vypalovací pecí. Náš technický servis Vám rád poskytne poradenské služby.

Technologické hodnoty

Následující data byla zjištěna na ocelovém pozinkovaném plechu o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 50-60 µm IGP-DURA®mix 3302 T00 v odstínu RAL 9010 a vypalován při 190°C 10 minut.

- mřížkový řez, ISO 2409 : St 0
- ohybová zkouška na trnu, ISO 1519 : < 5 mm
- rázová tažnost, ASTM D2794 : > 100 kg x cm
- Erichsenova tažnost, ISO 1520 : > 8 mm
- Buchholzova tvrdost, ISO 2815 : > 80

Možnost ohybu až 1,5 mm silného plechu pod úhlem od 90° a vnitřním rádiusem od 2,5 mm.

- 1000 hodin test v kondenzační komoře, EN ISO 6270 : bez bublin, bez podkorodování
- 1000 hodin test v solné komoře, DIN EN ISO 9227 : bez bublin, bez podkorodování

Dlouhodobá teplotní odolnost :

Nad 100°C postupné žloutnutí

Odolnost proti přepálení :

10 minut, 180-210°C : max. DE 0,3 / CIELAB

Chemická odolnost:

IGP-DURA®mix 3302 T00 vykazuje dobrou odolnost vůči mnoha nekoncentrovaným kyselinám a hydroxidům. Zátěže organickými rozpouštědly jsou možné pouze krátkodobě.

Odolnosti by měly být v jednotlivých případech odzkoušeny podle potřeby.

Poznámka

Uvedené technicko-uživatelské rady jsou založeny na současných poznatcích a zkušenostech, platí však pouze jako nezávazné instrukce a neosvobozují Vás od vlastních zkoušek.

Použití, využití a zpracování výrobků probíhá mimo naše možnosti kontroly a je prováděno výhradně v rámci Vaší odpovědnosti.