



IGP-DURA®mix 3507

Pro vnitřní použití

Ekonomická prášková barva s přizpůsobenými vlastnostmi vyrobená z polyesterových a epoxidových pryskyřic, teplu a světlu odolných pigmentů a odpovídajících aditiv. Je určena pro vnitřní použití v oblasti dekorativního práškového lakování.

Technický list



Vlastnosti

- úderu odolný povrch s pěkným rozlivem
- dobrá elasticita
- obecně dobrá odolnost
- zlepšená teplo- a UV- stabilita

Použití

- pro vnitřní použití
- zařízení provozoven
- kancelářský nábytek
- stropní desky
- lednice, domácí spotřebiče
- topení – radiátory
- osvětlení
- zařízení toalet
- regály
- boilery

Sortiment

Typy povrchu

- **3507A**, hladký, pololesklý
 - **3507E**, hladký, pololesklý s perleťovým efektem
- hodnota lesku, ISO 2813 : 65-85/60°

Odstíny

Podle domluvy.

Specifikace prášku

- | | |
|-------------------------|---------------|
| • zrnitost | < 100µm |
| • pevné částice | cca 99% |
| • hustota podle odstínu | 1,3-1,8 kg/lt |
| • skladovatelnost | 1 rok |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlíkem, obsah 25 kg netto



Váš prodejce pro ČR a SR :
OK-COLOR spol. s r.o.
www.okcolor.cz
+ 420 283 880 301



IGP-DURA®mix 3507

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 50939
- 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), kromě perleťových odstínů (pouze korona).

Předpisy, které musí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371, IGP směrnice pro zpracování perleťových odstínů VR 201.

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
160°C	15 – 25 minut
180°C	7 – 15 minut
190°C	5 – 10 minut

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

Technologické hodnoty

Následující data byla zjištěna na ocelovém plechu o tloušťce 0,6 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-DURA®mix 3507 a vypalován při 180°C 7 minut.

- mřížkový řez, ISO 2409 : St 0
- ohybová zkouška na trnu, ISO 1519 : < 5 mm
- rázová tažnost, ASTM D2794 : > 10 kg x cm
- Erichsenova tažnost, ISO 1520 : > 5 mm
- Buchholzova tvrdost, ISO 2815 : > 80
- 500-1000* hodin test v kondenzační komoře, EN ISO 6270 : bez bublin, bez podkorodování (*podle předúpravy)
- 500-1000* hodin test v solné komoře, DIN 50021 : bez bublin, bez podkorodování (*podle předúpravy)

Dlouhodobá teplotní odolnost:

1000 hodin při 80°C : žádné viditelné žloutnutí

Chemická odolnost:

IGP-DURA®mix 3507 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.