



IGP-DURA®mix 39

Pro vnitřní použití

IGP-DURA®mix 39 je vyroben z polyesterových a epoxidových pryskyřic, teple a světlu odolných pigmentů a odpovídajících aditiv. Je určen pro vnitřní použití v oblasti dekorativního práškového lakování.

Technický list



Vlastnosti

- úderu odolný povrch
- vynikající rozliv
- dobrá elasticita
- obecně dobrá odolnost

Použití

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

Sortiment

Typy povrchu

- **3909A**, hladký, lesklý
hodnota lesku, ISO 2813 : >85/60°
- **3907A**, hladký, pololesklý
hodnota lesku, ISO 2813 : 65-85/60°

Je možné dodat také výrobky s perletovým efektem **3909E** a **3907E**.

Odstíny

Především RAL a NCS barevné odstíny, po domluvě také speciální odstíny.

Specifikace prášku

- | | |
|-------------------------|---------------|
| • zrnitost | < 100µm |
| • pevné částice | cca 99% |
| • hustota podle odstínu | 1,3-1,6 kg/l |
| • skladovatelnost | nejméně 1 rok |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlíkem, obsah 25 kg netto,
- transparentní a metalické odstíny jsou baleny á 20 kg netto,
- karton s vloženými 20-ti antistatickými PE-pytlíky, obsah 500 nebo 400 kg netto
- Big Bag á cca 500 kg



Váš prodejce pro ČR a SR :

OK-COLOR spol. s r.o.

www.okcolor.cz

+ 420 283 880 301



IGP-DURA®mix 39

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 zařízení (korona).

Předpisy, které musí 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. Pro perleťové odstíny platí dokument VR 201.

Podmínky vypalování

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

Teplota objektu Doba vypalování

160°C 10 minut

180°C 7 minut

190°C 5 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 plechu o tloušťce 0,6 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-DURA®mix 39 a vypalován při 160°C 10 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:

Od 120°C pozvolné žloutnutí

Chemická odolnost:

IGP-DURA®mix 39 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.