



## IGP-THERMOFER 63

Speciální kvalita  
odolná povětrnostním vlivům

IGP-THERMOFER 63 je povětrnostním vlivům odolný, hedvábně matný, polotransparentní systém, na který mohou být nanášeny pomocí transferního thermo tisku atraktivní povrchy v nejrůznějších efektech a barvách.

S IGP-THERMOFER 63 dosáhnete ideálního spojení dlouhé životnosti a odolnosti kovu s výsledným efektem přírodního dřeva nebo přírodních kamenů jako například mramor, granit atd.

### Vlastnosti

- dobrá odolnost vůči světlu a povětrnostním podmínkám
- povrchy odolné vůči úderu s hezkým rozlivem
- velmi dobré mechanické vlastnosti

### Použití

- okenní a dveřní profily a podobné díly
- žaluzie
- obkladové desky
- zakončování lišty pro koberce a parketové podlahy
- vnitřní vybavení, obecně
- také obložení stěn pro čluny, letadla, automobily apod., všude kde přísná protipožární opatření zakazují použití např. dřeva

## Technický list



### Sortiment

#### Typy povrchu

- **6304B**, hladký, polomatný  
hodnota lesku, ISO 2813 : 35-45/60°
- **631MB**, jemně strukturní, matný  
hodnota lesku, ISO 2813 : 5-15/60°

#### Odstíny

Podle požadavku zákazníka.

### Specifikace prášku

- |                         |                |
|-------------------------|----------------|
| • zrnitost              | < 100 µm       |
| • pevné částice         | cca 98%        |
| • hustota podle odstínu | cca 1,2 kg/lit |
| • skladovatelnost       | nejméně 1 rok  |
| • teplota skladování    | < 25°C         |

### Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlím, obsah 20 kg netto
- karton s vloženými 20-ti antistatickými PE-pytlíky á 20 kg, obsah 400 kg netto



Váš prodejce pro ČR a SR :  
OK-COLOR spol. s r.o.  
[www.okcolor.cz](http://www.okcolor.cz)  
+ 420 283 880 301



## IGP-THERMOFER 63

Speciální kvalita  
odolná povětrnostním vlivům

## Technický list



### Směrnice ke zpracování

#### Předúprava

Podklad pro nanášení prášku musí být zbaven okují, korozních produktů, olejů, mastnot a zbytků po opracování. Pro venkovní použití je nezbytně nutná povrchová úprava vhodnou konverzní vrstvou.

- Hliník : podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit chromátováním dle DIN 50939
- Pozinkovaný plech odmastit nebo podle určení hotového výrobku také dle DIN 50939
- Ocel : odmastit nebo podle určení hotového výrobku, zinečnaté nebo železnaté fosfátování, následně nanést IGP-Korroprimer 10

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

#### Aplikace

Základní vrstva IGP-THERMOFER 63, tloušťka vrstvy cca 60-80 µm. Po vypálení a zchlazení práškové barvy probíhá „transferní tisk, tzn. přenášení daného motivu ze speciálního papíru nebo fólie pomocí tepla do podkladové práškové barvy, např. dřevěné letokruhy (žilkování dřeva). Vhodné tiskové papíry a fólie nabízejí dodavatelé aplikačních zařízení pro tento typ tisku.

#### Přístroje k nanášení

Všechna na trhu obvyklá elektrostatická zařízení (korona). Předpisy, které musejí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371.

#### Regenerační vlastnosti

Prášek získaný zpátky rovnoměrně (pokud možno automaticky) přimíchat k novému prášku v přiměřeném poměru. Důležité je, aby v každém případě byl podíl vráceného prášku co možná nejmenší.

#### Podmínky vypalování

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

#### • IGP-THERMOFER 6304B

Teplota objektu	Doba vypalování
180°C	30 – 40 minut
190°C	15 – 25 minut
200°C	10 – 20 minut

#### • IGP-THERMOFER 631MB

Teplota objektu	Doba vypalování
180°C	10 – 30 minut
190°C	8 – 20 minut
200°C	5 – 10 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 chromátovaném AlMg1 plechu o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-THERMOFER 63 ve žlutém odstínu a vypalován při 180°C 10 minut (respektive 200°C 10 minut)

- mřížkový řez, ISO 2409 : St 0
- ohybová zkouška na trnu, ISO 1519 : < 5 mm
- rázová tažnost, ASTM D2794 : > 20 inchnp.
- Erichsenova tažnost, ISO 1520 : > 5 mm
- Buchholzova tvrdost, ISO 2815 : > 80
- 1000 hodin test v kondenzační komoře EN ISO 6270 : bez bublinek, bez podkorodování
- 1000 hodin test v solné komoře DIN 50021 : bez bublinek, bez podkorodování

#### Povětrnostní odolnost – zrychlený test :

QUV/SE-B-313, DIN 53384/ASTM G-53-88 :  
po 200 hodinách > 50 %-ní zbytkový lesk

#### Čištění

Výrobky opatřené těmito typy barev se čistí podle předpisů RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

### Poznámka

Uvedené technicko-uživatelské rady jsou založeny na současných poznatcích a znalostech, 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.