



IGP-DURA®*pol* 682S



Hrubě strukturní, hedvábný lesk,
pro exteriér, s nízkými vypalovacími
teplotami – od 150°C

Prášková barva odolná vůči vlivům počasí na bázi speciálních nasycených polyesterových pryskyřic bez nebezpečných tvrdidel, se speciálními teplu, UV-zářením a křídovými odolnými pigmenty.

Vysoká reaktivita umožňuje vypalování již od 150°C

Technický list



Vlastnosti

- dobrá odolnost UV-zářením a vlivům počasí
- rázuvzdorný povrch
- dobrá elasticita
- nežloutne v plynových pecích s přímým ohřevem

Použití

- zemědělské stroje
- zahradní a kempingový nábytek
- domácí přístroje
- firemní nábytek
- lampy
- skříňe na automaty, rozvaděče
- boilery, radiátory
- stropní a krycí plechy

Sortiment

Typy povrchu

- **682SA**, hrubě strukturní, hedvábně lesklý
hodnota lesku – dle vzoru IGP
- **682SD**, hrubě strukturní, hedvábně lesklý
s metalickým efektem
hodnota lesku – dle vzoru IGP
- **682SE**, hrubě strukturní, hedvábně lesklý
s perleťovým efektem
hodnota lesku – dle vzoru IGP

Odstíny

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

Specifikace prášku

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

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
+ 420 283 880 301



IGP-DURA®*pol* 682S

Hrubě strukturní, hedvábný lesk,
pro exteriér, s nízkými vypalovacími
teplotami – od 150°C

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
- Pozinkovaný plech odmastit nebo podle určení hotového výrobku také dle DIN EN ISO 12487
- Ocel : odmastit nebo podle určení hotového výrobku, zinečnaté nebo železnaté fosfátování, následně nanést IGP-Korroprimer 10 nebo 18

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

Přístroje k nanášení

Všechna na trhu obvyklá elektrostatická a elektrokinetická zařízení (korona i tribo). Odstíny s perleťovým nebo metalickým efektem pouze elektrostatickým zařízením (korona). Předpisy, které musejí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371.

Aplikační doporučení

Pro dosažení rovnoměrné struktury povlaku je potřeba aplikovat rovnoměrnou tloušťku barvy, přičemž se doporučuje, aby vrstva byla nejméně 80 µm.

Regenerační vlastnosti

Použitý prášek získaný zpátky rovnoměrně (pokud možno automaticky) přimíchávat k novému prášku v přiměřeném poměru. Pro perleťové odstíny platí směrnice IGP VR 201.

Snášlivost

IGP-DURA®*pol* 682S obsahuje strukturní prostředek, proto není možné jej smíchat s žádnými hladkými práškovými barvami. Již malé množství tohoto prášku může způsobit defekty (krátery) v jiných práškových povlacích. Při výměně prášků v zařízení je proto potřeba dbát co největší čistoty.

Podmínky vypalování

Udány jsou kombinace teploty a času, které vedou k optimální polymeraci povlaku : **pro sérii 682SA/D/E**

Teplota objektu	Doba vypalování
150°C	15 – 25 minut
160°C	10 – 20 minut
170°C	6 – 15 minut
180°C	5 – 13 min

Teplota vzduchu v peci nesmí přesáhnout 200°C.

Teplota výrobku nesmí přesáhnout 180°C.

Pro produkty 682SD platí VR 203.2

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 poradenskou službu.

Technologické hodnoty

Následující data byla zjištěna na chromátovaném AlMg1 plechu o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-DURA®*pol* 682S 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 : > 20 inchp.
- 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 EN ISO 9227 : bez bublinek, bez podkorodování

Povětrnostní odolnost – zrychlený test :

QUV/SE-B-313, DIN EN ISO 11507/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. Pro odstíny s perleťovým efektem je nutno dbát kromě těchto předpisů navíc technické informace výrobce IGP-TI 106.

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.

0711-0511V3

