



IGP-DURA®*pox* 02

Vnitřní prášková barva

IGP-DURA®*pox* 02 je vyroben z epoxidových pojiv, a opovídajících tvrdidel, a světlu, teple, a chemikáliím odolných pigmentů.

Technický list



Vlastnosti

- výborný rozliv
- velmi dobrá odolnost chemikáliím a rozpouštědlymm

Použití

- dekorativní a funkční lakování
- laboratorní zařízení
- armatury pro plyn a vodu
- části strojů
- nástroje

Sortiment

Typy povrchu

- **0209A**, hladký, lesklý
hodnota lesku, ISO 2813 : > 85' / 60°
- **0207A**, hladký, hedvábně lesklý
hodnota lesku, ISO 2813 : 65-85' / 60°
- **0202**, hladký, matný
hodnota lesku, ISO 2813 : 15-25' / 60°
- **0201**, hladký, hluboce matný
hodnota lesku, ISO 2813 : 00-15' / 60°

Další varianty typů povrchu jako jemné a hrubé struktury jsou také ve výrobním programu IGP.

Odstíny

Především RAL a NCS odstíny, po domluvě je možné dodat také speciální odstíny.

Specifikace prášku

- | | |
|----------------------|----------------|
| • zrnitost | < 100µm |
| • pevné částice | > 99% |
| • hustota | 1,3 - 1,6 kg/l |
| • skladovatelnost | min. 6 měsíců |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlím, obsah 20 kg netto
- karton s vloženými 25-ti antistatickými PE-pytli á 20 kg, obsah 500 kg netto
- Big Bag á cca 500 kg



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



Pokyny 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-nebo Zn-fosfátováním

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

Přístroje k nanášení

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

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, co možná nejmenším, poměru.

Podmínky vypalování

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

Teplota objektu	Doba vypalování	
	0209/0207	0202/0201
180°C	15 minut	20 minut
190°C	10 minut	10 minut

K zajištění optimálních vypalovacích podmínek se v každém případě doporučuje provést praktické zkoušky s konkrétními výrobky a danou vypalovací pecí.

Technologické hodnoty

Následující data byly zjištěny na ocelovém plechu o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-DURA@pox 02 a vypalován při 190°C 10 min.

- mířízkový řez, ISO 2409 - St 0
- rázová tažnost, ASTM 2794 > 10 kg x cm
- Erichsenova tažnost, ISO 1520 > 1 mm
- Buchholzova tvrdost, ISO 2815 > 80

• 500-1000* hodin test v kondenzační komoře, EN ISO 6270-2 : bez bublinek, bez podkorodování

(* podle předúpravy)

• 500-1000* hodin test v solné komoře, DIN EN ISO 9227 : bez bublinek, bez podkorodování

(* podle předúpravy)

Dlouhodobá teplotní odolnost :

nad 120°C pozvolné žloutnutí.

UV-test :

po 48 hodinách začíná žloutnutí.

Chemická odolnost

IGP-DURA@pox 02 má velmi dobrou odolnost vůči mnoha zředěným kyselinám a louhům, strojním a jiným olejům, stejně jako vůči mnoha rozpouštědlům. Konkrétní odolnost je potřeba vždy vyzkoušet.

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.