



IGP-DURA®*pox* 03

Vnitřní prášková barva

IGP-DURA®*pox* 03 je vyrobená z epoxidových pojiv, a opovídajících tvrdidel, a světlu, teple, a chemikáliím odolných pigmentů.

Vyznamné jsou také nízké vypalovací teploty, které umožňují nanášení na teplocitlivé materiály a velmi hmotné výrobky.

Technický list



Vlastnosti

- výborný rozliv
- dobré mechanické vlastnosti
- velmi dobrá odolnost chemikáliím a rozpouštědlymm
- světlé odstíny mohou být při přepálení náchylné na změnu odstínu (žloutnutí)

Použití

- dekorativní a funkční lakování
- vnitřní použití
- laboratorní zařízení
- části strojů
- nástroje
- lakování MDF desek a vhodných plastů

Sortiment

Typy povrchu

- **0309A**, hladký, lesklý

hodnota lesku, ISO 2813 : > 85' / 60°

Není možné dodat žádné matné varianty.

Odstíny

U tohoto typu barvy je možné dodat jen omezený sortiment odstínů.

Specifikace prášku

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

Balení

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



Váš prodejce pro ČR a SR :

OK-COLOR, spol. s r.o.

www.okcolor.cz

283 880 301



IGP-DURA@pox 03

Technický
list



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 50939
- 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 musejí 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. Podíl vráceného prášku by měl být v každém případě co možná nejmenší.

Upozornění

Vady jako jsou ztráta lesku, efekt pomerančové kůry, krátery, tečky, ztráta mechnických vlastností (i lokálně) mohou vzniknout v důsledku kontaminace jinými práškovými barvami. Proto je nezbytně nutné při výměně barev důkladné čištění aplikačního zařízení.

Podmínky vypalování

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

Teplota objektu	Doba vypalování
140°C	10 minut

Při teplotách nad 140°C nebo delším vypalovacím čase je u světlých odstínů možná změna odstínu.

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

Technologické hodnoty

Následující data byla zjištěna na ocelovém plechu o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-DURA@pox 03 a vypalován při 140°C 10 min.

- mířížkový řez, ISO 2409 : St 0
- ohybová zkouška na trnu : < 5 mm
- rázová tažnost, ASTM 2794 : > 100 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 bublinek, bez podkorodování (* podle předúpravy)

- 500-1000* hodin test v solné komoře, DIN 50021 : bez bublinek, bez podkorodování (* podle předúpravy)

Chemická odolnost

IGP-DURA@pox 03 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.

0208-1205V1

