



## IGP-DURA®mix 3309B

Hladký pro vnitřní použití

IGP-DURA®mix 3309B je vyroben z polyesterových a epoxidových pryskyřic, teple a světlu odolných pigmentů a odpovídajících aditiv. Oblast použití je dekorativní lakování.

## Technický list



### Vlastnosti

- rázuvzdorný povrch s pěkným rozlivem
- dobrá elasticita
- dobrá všeobecná odolnost
- vylepšená odolnost proti teple a UV-záření

### Použití

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

### Sortiment

#### Typy povrchu

- **3309B**, transparentní, hladký, lesklý  
hodnota lesku, ISO 2813 : >85/60°

#### Odstíny

Podle IGP registru odstínů.

### Specifikace prášku

- |                         |                   |
|-------------------------|-------------------|
| • zrnitost              | < 100µm           |
| • pevné částice         | cca 99%           |
| • hustota podle odstínu | ca.1,1-1,3 kg/lit |
| • skladovatelnost       | nejméně 2 roky    |
| • teplota skladování    | < 25°C            |

### Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlíkem, obsah 15 kg netto,
- karton s vloženými 25-ti antistatickými PE-pytlíky, obsah 375 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-DURA®mix 3309B

Hladký 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 EN ISO 12487
- 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 nebo elektrokinetická 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.

### Podmínky vypalování

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

#### • 3309B

Teplota objektu                      Doba vypalování

160°C                                      10 - 20 minut

175°C                                      7 - 15 minut

190°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 ocelovém plechu o tloušťce 0,6 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-DURA®mix 3309B 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 (SS): bez bublin, bez podkorodování (podle předúpravy)

### Dlouhodobá teplotní odolnost:

1000 hodin při 80°C : žádné viditelné žloutnutí

### Chemická odolnost:

IGP-DURA®mix 3309B vykazuje dobrou odolnost vůči mnoha nekonzentrovaným 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.