



IGP-DURA®mix 3704

Pro vnitřní použití

Polomatná prášková barva vyrobená z polyesterových a epoxidových pryskyřic, teple a světlu odolných pigmentů a odpovídajících aditiv.

Je určen pro vnitřní použití v oblasti dekorativního práškového lakování.

Technický list



Vlastnosti

- dobrá teplo- a UV- stabilita
- úderu odolný polomatný povrch s dobrým rozlivem
- dobrá elasticita
- obecně dobrá odolnost
- výborná kryvost

Použití

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

Sortiment

Typy povrchu

- **3704A**, hladký, polomatný
 - **3704B**, hladký, transparentní, polomatný
 - **3704E**, hladký, polomatný s perletovým efektem
- hodnota lesku, ISO 2813 : 25-45/60°

Odstíny

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

Specifikace prášku

- | | |
|-------------------------|----------------|
| • zrnitost | < 100µm |
| • pevné částice | > 99% |
| • hustota podle odstínu | 1,3-1,6 kg/l |
| • skladovatelnost | nejméně 2 roky |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlíkem, obsah 20 kg netto,
- transparentní odstíny jsou baleny á 15 kg netto,
- karton s vloženými 25-ti antistatickými PE-pytlíky, obsah 500 nebo 375 kg netto



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



IGP-DURA®mix 3704

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 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 zařízení (korona).

Předpisy, které musejí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371. Pro perleťové odstíny řady 3704E musí být dodržena směrnice IGP VR 201.

Regenerační vlastnosti

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

Podmínky vypalování

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

Teplota objektu	Doba vypalování
180°C	20 – 25 minut
190°C	15 – 20 minut
200°C	10 – 15 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 pozinkovaném plechu o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 70-80 µm IGP-DURA®mix 3704A v odstínu RAL 9010 a vypalován při 200°C 10 minut.

- mřížkový řez, ISO 2409 : St 0
- ohybová zkouška na trnu, ISO 1519 : < 8 mm
- rázová tažnost, ASTM D2794 : > 100 kg x cm
- Erichsenova tažnost, ISO 1520 : > 5 mm
- Buchholzova tvrdost, ISO 2815 : > 80
- 1000 hodin test v kondenzační komoře, EN ISO 6270 : bez bublin, bez podkorodování
- 1000 hodin test v solné komoře, DIN EN ISO 9227 : bez bublin, bez podkorodování

Dlouhodobá teplotní odolnost:

Nad 100°C postupné žloutnutí

Chemická odolnost:

IGP-DURA®mix 3704A vykazuje dobrou odolnost vůči mnoha nekoncentrovaným 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.