



IGP-DURA®mix 381M

Vnitřní prášková barva s nízkými vypalovacími teplotami určená pro podklady citlivé na teplotu



Rychle vytvrzovaná jemně strukturní matná prášková barva vyrobená z polyesterových a epoxidových pojiv a odpovídajících světlu a teplotě odolných pigmentů. Pro dekorativní lakování na MDF desky, sklo, plasty a jiné materiály citlivé na teplo. IGP-DURA®mix 381M je také vhodný pro hliníkové a ocelové podklady.

Technický list



Vlastnosti

- rychlé vytvrzování
- dobré mechanické vlastnosti
- dobrá světlostálost
- tvrdý a rázuvzdorný povrch
- výborná otěruvzdornost
- stálost v suchém i vlhkém teplém prostředí

Použití

K práškovému lakování dřevovláknitých desek MDF a dalších podkladů citlivých na teplo pro určení jako :

- kuchyňský nábytek
- koupelnový nábytek
- krycí desky
- skleněné desky
- kovový nábytek
- sklolaminátové desky

Sortiment

Typy povrchu

- 381M, jemná struktura, matná hodnota lesku, ISO 2813 : 5-30 / 60°

Odstíny

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

Specifikace prášku

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

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
283 880 301



IGP-DURA®mix 381M

Vnitřní prášková barva s nízkými vypalovacími teplotami určená pro podklady citlivé na teplotu

Technický list



Směrnice ke zpracování

Předúprava MDF

MDF desky, které mají být lakovány musí být pečlivě vyzkoušeny co se týče vhodnosti, tj. jejich kvalita a vlhkost (4-7%). Hustota materiálu by měla být okolo >720g/m².

Povrch MDF nesmí být mastný, musí být bez prachu a nečistot, a především s hladkými, co možná nejvíce zahrazenými hranami (po „termovylazování“) nebo s hladkými kulatými hranami.

MDF desky by měly být elektricky vodivé, aby umožňovaly elektrostatické nanesení vrstvy práškové barvy. Obvykle stačí povrchový odpor cca <10¹⁰ Ohm. Vodivé MDF materiály jsou na trhu k dispozici. V případě, že podkladový materiál je nedostatečně elektricky vodivý, může být výhodnější předehřátí nebo zvlhčování MDF.

Předúprava skla

Ke zlepšení přilnavosti je doporučováno důkladné čištění s následným „silikátováním“ lakovaného povrchu. (Nanášením silikátů ponorem, postřikem či plamenem na povrch skla. Při vypalování bez silikátů může z prášku vyloučená voda oddělit prášek od podkladu)

Předúprava kovů

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

Přístroje k nanášení

Všechna na trhu obvyklá elektrostatická nebo elektrokinetická zařízení (korona / tribo), kromě perleťových a metalických odstínů (pouze korona).

Předpisy, které musí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371, IGP směrnice pro zpracování perleťových odstínů VR 201.

Regenerační vlastnosti

Použitý prášek získaný zpátky rovnoměrně (pokud možno automaticky) přimíchávat k novému prášku v přiměřeném poměru. Teplota prostředí, kterým prášek prochází nesmí být vyšší než 25°C.

Podmínky vypalování

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

Teplota objektu	Doba vypalování
130°C	15 – 30 minut
140°C	10 – 20 minut
150°C	5 – 10 minut

K zajištění optimálních vypalovacích podmínek se v každém případě doporučuje provést praktické zkoušky s příslušnými výrobky a danou vypalovací pecí. Vytvrzovací podmínky musí být pečlivě kontrolovány, protože výsledná kvalita vrstvy je závislá na stupni vytvrzení. Neúplně vytvrzené práškové barvy jsou křehké a náchylné ke vzniku trhlin. Náš technický servis Vám rád poskytne poradenské služby.

Technologické hodnoty

Následující data byly zjištěny na Fe-plechu o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou cca 80 µm IGP-DURA®mix381M a vypalován při 140°C 10 min.

- mřížkový řez, ISO 2409 - St 0
- ohybová zkouška na trnu, ISO 1519 ≥ 8 mm
- rázová tažnost, ASTM 2794 10 kg x cm
- Erichsenova tažnost, ISO 1520 > 3 mm
- 500 hodin **test v kondenzační komoře**, EN ISO 6270
: bez bublinek, bez podkorodování
- 500 hodin **test v solné komoře**, DIN EN ISO 9227
: bez bublinek, bez podkorodování

Odolnost podle DIN 68861

Část 1, chemická odolnost	Kategorie 1B
Část 2, otěr	Kategorie 2C
Část 4, poškrábání	Kategorie 4D
Část 7, suché teplo	Kategorie 7C
Část 8, vlhké teplo	Kategorie 8B

Zkouška podle AMK-Richlinie teplo- a klima- odolnost dílů kuchyňského nábytku.

- Modul 1 – žádné viditelné změny
- Modul 2 (5 cyklů) – žádné znatelné poškození
- Modul 4 (20 cyklů) - žádné viditelné změny

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.