



IGP-DURA®mix 382S

Vnitřní prášková barva s nízkými vypalovacími teplotami - od 140°C



Rychle vytvrzovaná hrubě strukturní hedvábně lesklá prášková barva vyrobená z polyesterových a epoxidových pojiv a odpovídajících světlu a teple odolných pigmentů. Pro dekorativní lakování na MDF desky, sklo, plasty a jiné materiály citlivé na teplo. IGP-DURA®mix 382S je také vhodný pro hliníkové a ocelové podklady.

Technický list



Vlastnosti

- rychlé vytvrzování
- dobré mechanické vlastnosti
- dobrá světlostálost (vnitřní prostředí)
- tvrdý a rázuvzdorný povrch
- výborná otěruvzdornost

Použití

K práškovému lakování dřevovláknitých desek MDF, kovů a dalších podkladů citlivých

na teplo pro určení jako :

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

Sortiment

Typy povrchu

- 382S, hrubá struktura, hedvábně lesklá

Odstíny

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

Specifikace prášku

- | | |
|-------------------------|---------------|
| • zrnitost | < 100 µm |
| • pevné částice | > 99% |
| • hustota podle odstínu | 1,6-1,8 kg/lt |
| • skladovatelnost | 3 měsíců |
| • teplota skladování | < 25°C |

Životnost lze prodloužit skladováním za trvale snížené teploty.

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlíkem, obsah 20 kg netto,
- karton s vloženými 25-ti antistatickými PE-pytlíky, obsah 500 kg netto

V případě potřeby dodávat v obalech chránících proti působení teploty během přepravy nás prosím kontaktujte.



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



IGP-DURA®mix 382S

Vnitřní prášková barva s nízkými vypalovacími teplotami - od 140°C

Technický list



Směrnice ke zpracování

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

Více informací o předúpravách najdete také v našem technickém materiálu TI 100

Přístroje k nanášení

Všechna na trhu obvyklá elektrostatická zařízení (korona).

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

Aplikační doporučení

Pro dosažení rovnoměrné struktury povlaku je potřeba aplikovat rovnoměrnou tloušťku barvy, přičemž se doporučuje, aby vrstva byla nejméně 80 µm.

Regenerační vlastnosti

Použitý prášek získaný zpátky rovnoměrně (pokud možno automaticky) přimíchávat k novému prášku v přiměřeném poměru. Teplota prostředí, ve kterém se barva používá nesmí překročit 25°C. Pro perleťové odstíny platí směrnice IGP VR 201.

Snášlivost

IGP-DURA®mix 382S obsahuje strukturální prostředek, proto není možné jej smíchat s žádnými hladkými práškovými barvami. Již malé množství tohoto prášku může způsobit defekty (krátery) v jiných práškových povlacích. Při výměně prášků v zařízení je proto potřeba dbát co největší čistoty.

Podmínky vypalování

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

Teplota objektu	Doba vypalování
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®mix382S 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

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.