



IGP-DURA®*xa*/ 4601

4601, hluboký mat, průmyslová kvalita

IGP-DURA®*xa*/ 4601 je nová generace hluboce matných práškových barev odolných povětrnostním vlivům na bázi akrylát-kopolymerových pryskyřic a odpovídajících tvrdidel a teple, světlu a křídování odolných pigmentů.

Popis produktu

IGP-DURA®*xa*/ 4601 je produkt dlouhodobého vývoje IGP k optimálnímu přiblížení se práškových barev svým vzhledem ke vzhledu hluboce matným povrchům pro architekturu a design. Inovativní kombinace surovin umožňuje současně dosáhnout vysoce hladký povrch s vynikajícím rozlívem a dobrou odolností proti chemikáliím a poškrábání.

Vlastnosti

- vynikající odolnost světlu a povětrnostním vlivům
- hluboce matný povrch
- excelentní rozlív

Použití

- svítidla
- zemědělské stroje
- designové prvky
- kancelářský nábytek
- rámy jízdních kol
- radiátory
- zahradní nábytek

Technický list



Sortiment

Typy povrchu

- **4601A**, hladký, hluboce matný
 - **4601E**, hladký, hluboce matný s perleťovým efektem
- hodnota lesku, ISO 2813 : < 12 /60°

Odstíny

Z důvodu použití vysoce odolných pigmentů existují jen vybrané odstíny, které jsou uvedeny v IGP – registru odstínů (jiné odstíny možno na dotázání prověřit podle nároků uživatele).

Specifikace prášku

- | | |
|-------------------------|----------------|
| • zrnitost | < 100 µm |
| • pevné částice | ca. 99% |
| • hustota podle odstínu | 1,2-1,6 kg/lit |
| • skladovatelnost | nejméně 1 rok |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlem, obsah 20 kg netto, transparentní odstíny 15 kg.
- karton s vloženými 25-ti antistatickými PE-pytli, obsah 500 kg netto resp. 375 kg



Váš prodejce pro ČR a SR :

OK-COLOR spol. s r.o.

www.okcolor.cz

+ 420 283 880 301



IGP-DURA®*xa*/ 4601

4601, hluboký mat, průmyslová kvalita

Technický list



Směrnice ke zpracování

Předúprava

Podklad pro nanášení prášku musí být zbaven okují, korozních produktů, olejů, mastnot a zbytků po opracování. Pro venkovní použití je nezbytná vhodná chemická předúprava.

- Hliník : podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit chromátováním dle DIN EN ISO 12487

- Pozinkovaný plech odmastit nebo podle určení hotového výrobku také dle DIN EN ISO 12487

- Ocel : odmastit nebo podle určení hotového výrobku, zinečnaté nebo železnaté fosfátování, následně nanést **IGP-Korroprimer 10**

Další informace : viz také naše speciální příloha o předúpravách (IGP-TI 100).

Přístroje k nanášení

Všechna na trhu obvyklá elektrostatická (korona) zařízení. Předpisy, které musí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371. Pro perleťové odstíny také IGP pokyn ke zpracování VR 207.

Regenerační vlastnosti

Prášek získaný zpátky rovnoměrně (pokud možno automaticky) přimíchat k novému prášku v přiměřeném poměru. Podíl vráceného prášku by měl být v každém případě co nejmenší.

Podmínky vypalování

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

Teplota objektu	Doba vypalování
200°C	10 – 20 minut
210°C	7 – 12 minut

Pro správnou polymeraci je dostačující kombinace 190°C/15minut. Pro dosažení správného matu je nezbytné, aby teplota výrobku dosáhla 200°C za nepřilíh dlouhý čas. K zajištění optimálních vypalovacích podmínek se v každém případě doporučuje provést praktické zkoušky s příslušnými výrobky a danou vypalovací pecí. Náš technický servis Vám rád poskytne poradenské služby.

Technologické hodnoty

Následující data byla zjištěna na chromátovaném AlMg1 plechu (nebo Q-panel AA 5005-H24) o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-DURA®*xa*/ 4601A a vypalován při 200°C po dobu 10 minut.

- lesk, ISO 2813 : < 12 / 60°
- mřížkový řez, ISO 2409 : St 0
- ohybová zkouška na trnu, ISO 1519 : < 5 mm
- zkouška úderem, ASTM D2794 : > 2,5 Nm
- zkouška hloubením Erichsen, ISO 1520:> 5 mm
- Buchholzova tvrdost, ISO 2815 > 80

Povětrnostní odolnost – zrychlený test :

- EN ISO 11341: po 300 hodinách > 50% zbytkový lesk
- 1000h test v kondenzační komoře EN ISO 6270-2 : bez podkorodování, žádné puchýře
- 1000h test v solné komoře DIN 9227 : bez podkorodování, žádné puchýře

Čištění :

Výrobky opatřené těmito typy barev se čistí podle předpisů RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. Pro odstíny s perleťovým efektem je nutno dbát kromě těchto předpisů navíc technické informace výrobce IGP-TI 106.

Poznámka

Uvedené technicko-uživatelské rady jsou založeny na současných poznatcích a znalostech, 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.