



IGP-DURA®*pol* 64 A0S

Pro exteriér, průmyslová kvalita

Ekonomická prášková barva s přizpůsobenými vlastnostmi vyrobená z nasycených polyesterových pryskyřic bez nebezpečných tvrdidel, se speciálními teple, UV-zářením a křídováním odolnými pigmenty.

Dočasný technický list



Vlastnosti

- dobrá odolnost UV-zářením a vlivům počasí
- rázuvzdorný povrch s pěkným rozlivem
- dobrá elasticita

Použití

- rámy jízdních kol
- zemědělské stroje
- zahradní a kempingový nábytek
- domácí přístroje
- firemní nábytek
- lampy
- skříně na automaty, rozvaděče
- boilery, radiátory
- stropní a krycí plechy

Sortiment

Typy povrchu

- **6409 A0S**, hladký, lesklý
hodnota lesku, ISO 2813 : >85/60°
- **6407 A0S**, hladký, pololesklý
hodnota lesku, ISO 2813 : 65-85/60°

Odstíny

Podle aktuální nabídky výrobce.

Specifikace prášku

- | | |
|-------------------------|----------------|
| • zrnitost | < 100 µm |
| • pevné částice | > 99% |
| • hustota podle odstínu | 1,3-1,7 kg/lit |
| • skladovatelnost | nejméně 1 rok |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

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



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



IGP-DURA®*pol* 64 A0S

Pro exteriér, průmyslová kvalita

Dočasný 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 musí být zvolena vhodná konverzní vrstva,

- Hliník : podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit chromátováním dle DIN 50939

- Pozinkovaný plech odmastit nebo podle určení hotového výrobku také dle DIN 50939

- 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 a elektrokinetická zařízení (korona i tribo).

Předpisy, které musejí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371.

Regenerační vlastnosti

Prášek získaný zpátky rovnoměrně (pokud možno automaticky) přimíchat k novému prášku v přiměřeném poměru. Důležité je, aby v každém případě byl podíl vráceného prášku co možná nejmenší.

Podmínky vypalování

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

Teplota objektu	Doba vypalování
170°C	20 – 40 minut

180°C	10 – 20 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 chromátovaném AlMg1 plechu o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-DURA®*pol* 64 A0S a vypalován při 180°C 10 minut

- mřížkový řez, ISO 2409 : St 0
- ohybová zkouška na trnu, ISO 1519 : < 5 mm
- rázová tažnost, ASTM D2794 : > 20 inchp.
- Erichsenova tažnost, ISO 1520 : > 5 mm
- Buchholzova tvrdost, ISO 2815 : > 80
- 500 hodin test v kondenzační komoře
- EN ISO 6270 : bez bublinek, bez podkorodování
- 500 hodin test v solné komoře
- DIN 50021 : bez bublinek, bez podkorodování

Povětrnostní odolnost – urychlené zkoušky :

QUV/SE-B-313, DIN 53384/ASTM G-53-88 :
po 200 hodinách > 50 %-ní zbytkový lesk

Čištění

Výrobky opatřené těmito typy barev se čistí podle předpisů RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

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.