



IGP-DURA®*pol* 68



Pro exteriér, s nízkými vypalovacími teplotami – od 150°C

Prášková barva odolná vůči vlivům počasí na bázi speciálních nasycených polyesterových pryskyřic bez nebezpečných tvrdidel, se speciálními teplu, UV-zářením a křídovými odolnými pigmenty.

Vysoká reaktivita umožňuje vypalování již od 150°C

Technický list



Vlastnosti

- dobrá odolnost UV-zářením a vlivům počasí
- velmi pěkný rozliv
- rázuvzdorný povrch
- dobrá elasticita
- nežloutne v plynových pecích s přímým ohřevem

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

- **6807A**, hladký, hedvábně lesklý
hodnota lesku, ISO 2813 : 65-85/60°
- **6807E**, hladký, hedvábně lesklý
s perleťovým efektem
hodnota lesku, ISO 2813 : 65-85/60°
- **6809A**, hladký, lesklý
hodnota lesku, ISO 2813 : >85/60°
- **6809D**, hladký, lesklý, metalický
hodnota lesku, ISO 2813 : >85/60°

Odstíny

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

Specifikace prášku

- | | |
|-------------------------|-------------------------|
| • zrnitost | < 100 µm |
| • pevné částice | > 98 % |
| • hustota podle odstínu | 1,3-1,6 kg/lit |
| • skladovatelnost | nejméně 1 rok |
| • teplota skladování | < 25°C
(suchý sklad) |

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
+ 420 283 880 301



IGP-DURA®*pol* 68

Pro exteriér, s nízkými vypalovacími teplotami – od 150°C

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 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 nebo 18
- 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). Odstíny s perleťovým efektem pouze elektrostatickým zařízením (korona). 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.

• IGP-DURA®*pol* 6807A/D/E, 6809A

Teplota objektu	Doba vypalování
150°C	15 – 25 minut
160°C	10 – 20 minut
170°C	6 – 15 minut
180°C	5 – 13 minut

Teplota vzduchu v peci nesmí přesáhnout 200°C.

Teplota výrobku nesmí přesáhnout 180°C.

Pro produkty 6807D a 6809D platí VR 203.2

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* 68 a vypalován při 160°C 10 minut

- hodnota lesku, DIN EN ISO 2813 :

IGP-DURA® <i>pol</i> 6809A/D	>85/60°
IGP-DURA® <i>pol</i> 6807A/E	65-85/60°

- 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
- 1000 hodin test v kondenzační komoře EN ISO 6270 : bez bublinek, bez podkorodování
- 1000 hodin test v solné komoře DIN EN ISO 9227 : bez bublinek, bez podkorodování

Povětrnostní odolnost – zrychlený test :

QUV/SE-B-313, DIN EN ISO 11507/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. 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.