



## IGP-DURA®face 8007

Fasádní kvalita

IGP-DURA®face 8007 je hladká hedvábně lesklá prášková barva odolná povětrnostním vlivům vyrobená z polyuretanových pryskyřic, aditiv, a speciálních teplu, UV-záření a křídování odolných pigmentů.

## Technický list



### Vlastnosti

- vynikající odolnost UV-záření a povětrnostním vlivům
  - úderu odolný povrch s pěkným rozlivem
  - dobrá elasticita
  - velký odplynovací účinek na porézních nebo zinkovaných materiálech
  - možnost ohybu hotových výrobků
- Nežloutne v pecích s přímým plynovým ohřevem

### Použití

- prvky fasád, okenní profily
- zahradní a kempingový nábytek
- skříně automatů, rozvaděče
- rámy jízdních kol
- lampy
- zemědělské stroje
- městský mobiliář

### Sortiment

#### Typy povrchu

- **8007A**, hladký, hedvábně lesklý
  - **8007E**, hladký, hedvábně lesklý s perleťovým efektem
- hodnota lesku, ISO 2813 : 65-85/60°

#### Odstíny

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

### Specifikace prášku

- |                         |               |
|-------------------------|---------------|
| • zrnitost              | < 100 µm      |
| • pevné částice         | > 99 %        |
| • hustota podle odstínu | 1,3-1,6 kg/l  |
| • skladovatelnost       | nejméně 1 rok |
| • 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

Certifikáty :  
Qualicoat Nr.P-0612, třída 1



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



## IGP-DURA®face 8007

Fasádní 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 nezbytně nutná povrchová úprava vhodnou konverzní vrstvou.

- Hliník podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit chromátováním dle DIN EN ISO 12487
- Pozinkovaný plech podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit chromátováním dle DIN EN ISO 12487
- Ocel podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit Fe- nebo Zn-fosfátováním, případně IGP-Korroprimerem 10.

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

#### Přístroje k nanášení

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

Předpisy, které musejí 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. Podíl vráceného prášku by v každém případě měl být co možná nejmenší.

#### Podmínky vypalování

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

Teplota objektu	Doba vypalování
180°C	20 - 25 minut
<b>190°C</b>	<b>15 - 20 minut</b>
200°C	10 - 15 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 H14 plechu (nebo Q-panelu AA 5005-H24) o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-DURA®face 8007 a vypalován při 190°C 15 minut.

- hodnota lesku : 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 bublin, bez podkorodování
- 1000 hodin test v solné komoře, DIN EN ISO 9227 : bez bublin, bez podkorodování
- odolnost vůči maltě, ASTM C 207 : po 24 hodinách odstranitelné lehce, beze zbytků

#### Povětrnostní odolnost : DIN EN ISO 2810

Florida, 5° jih : > 50 % zbytkový lesk / 1 rok

#### Povětrnostní odolnost – urychlené zkoušky :

EN ISO 11341 : > 50 % zbytkový lesk po 1000 h

#### 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 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

0211-0210V5

