



IGP-DURA®*than* 8409

Venkovní kvalita
pro průmyslové použití

Prášková barva odolná povětrnostním vlivům vyrobená z polyuretanových pryskyřic, aditiv, a speciálních teple, UV-záření a křídování odolných pigmentů.

Technický list



Vlastnosti

- dobrá odolnost UV-záření a povětrnostním vlivům
 - úderu odolný povrch s vynikajícím rozlivem
 - dobré mechanické vlastnosti
 - velmi hladký povrch
 - vhodné pro materiály, u kterých je riziko bublání, např. zinkované oceli, porézní slitiny
- Nežloutne v pecích s přímým plynovým ohřevem

Použití

- zahradní a kempingový nábytek
- skříně automatů, rozvaděče
- rámy jízdních kol
- lampy
- kvalitní kancelářský nábytek
- zemědělské stroje

Sortiment

Typy povrchu

- **8409A**, hladký, lesklý
hodnota lesku, ISO 2813 : > 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



Váš prodejce pro ČR a SR :
OK-COLOR spol. s r.o.
www.okcolor.cz
+ 420 283 880 301



IGP-DURA®*than* 8409

Venkovní kvalita
pro průmyslové použití

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). Perleťové odstíny pouze pro korona zařízení.

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

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
190°C	15 - 20 minut
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®*than* 8409A a vypalován při 190°C 15 minut.

- hodnota lesku, ISO 2813 : > 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

Povětrnostní odolnost – zrychlený test :

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. 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