



**IGP-DURA®face 5807** je sustav praškastih boja na bazi zasićenih poliesterskih smola otporan na vremenske utjecaje.

Karakteriziraju ga svileni sjaj i povećana otpornost na ogrebotine (tip S). Omogućuje jednostavno čišćenje površine.

### Opis proizvoda

**IGP-DURA®face 5807** je usavršena verzija provjerene linije proizvoda sa svilenim sjajem **IGP-DURA®face 58**. Inovativnu novu formulu karakteriziraju poboljšana otpornost lakirane površine na ogrebotine i habanje u usporedbi s uobičajenim bojama na bazi poliesterskih smola, odnosno boja na bazi smjesa epoksidnih i poliesterskih smola. Dodano sredstvo za obradu površine **IGP-DURAclean®** dodatno osigurava i smanjeno prijanjanje nečistoća i odličnu sposobnost čišćenja. Zbog visoke učinkovitosti iznimno izdašan već prilikom prvog nanošenja, odlične sposobnosti prodiranja u površino i prekrivanja. Veće pouzdanost kod nanošenja.

### Upotreba

Primjeren ponajprije kod lakiranja arhitekturnih i industrijskih čeličnih i aluminijskih elemenata, kod većih zahtjeva glede očuvanja vrijednosti i održivosti estetike, poput npr.

- fasadni elementi,
- profili i punila za vrata,
- oprema za uređenje urbanog okoliša,
- industrijski dizajn.

### Prodajni program

Izgled obrađene površine:

**5807A** glatka, svileni sjaj, univerzalna

**5807E** glatka, svileni sjaj, biserni učinak (Perlglimmer)

**Pozor:** Nova verzija proizvoda se od prethodnog standarda proizvoda razlikuje u slovu „S“ koje se sada nalazi na 11. mjestu broja artikla. (5807A90160S70)

**Nijanse boja:**

pretežito RAL i NCS nijanse boje; po želji moguće individualne nijanse u skladu sa željama klijenata.

### Specifikacija praškaste boje

Veličina zrnaca < 100 µm

Čvrste čestice otprilike 99%

Gustoća/nijansa boje 1,3 –1,6 kg/l

Skladištenje minimalno 24 mjeseca\*

Temperatura skladištenja < 25°C, skladištiti na suhom mjestu

\* u zatvorenoj originalnoj ambalaži

### Polimerizacija

U tablici su navedene kombinacije temperatura i vremena obrade koje osiguravaju optimalno umreženje pojedinog sloja boje.

Temp. objekta	Vrijeme zadržavanja kod temp. objekta	
	min.	maks.
170°C	15 min.	30 min.
<b>180°C</b>	<b>10 min.</b>	20 min.
190°C	8 min.	15 min.

U svakom slučaju preporučljivo je probno testiranje prilagođeno dotičnom objektu i peći, s ciljem određivanja optimalnih uvjeta polimerizacije praškaste boje. Za više informacija obratite se našem tehničkom servisu za korisnike.

### Svojstva završnog sloja

**Za dobivanje donjih podataka korištena je boja 5807A, kao što slijedi:**

- aluminij (AlMg1) 0,8 mm, kromatiran,
- nijanse boje RAL 9010, 5010, 3005,
- debljina sloja 60-80 µm,
- temperatura objekta 180°C, 10 minuta.

**Stupanj sjaja, DIN EN ISO 2813**

5807A 65-85 R' /60°

5807E 65-85 R' /60°

**Testiranja za određivanje mehaničkih svojstava proizvoda**

Križni rez, DIN EN ISO 2409 Gt 0

Testiranje pregibom (cilindrični trn), DIN EN ISO 1519 < 5 mm

Udarno opterećenje, ASTM D2794 > 20 inchn.

Testiranje elastičnosti s prodorom sfernog trna, DIN EN ISO 1520 > 5 mm

Testiranje čvrstoće (Buchholz), DIN EN ISO 2815 > 85

Otpornost na habanje (Martindale):  
ostatak sjaja sukladno AA341.62 > 65%

**Vremenski utjecaji**

Dugotrajna izloženost vremenskim utjecajima:

1 godina, Florida, 5° južno, DIN EN ISO 2810: > 50% ostatka sjaja

Kratkotrajna izloženost vremenskim utjecajima,

QUV/SE-B- 313, 300h DIN EN ISO 16474-3

/ASTM G-53-88: > 50% ostatka sjaja

Kratkotrajna izloženost vremenskim utjecajima,

WOM 1000h DIN EN ISO 16474-2: > 50% ostatka sjaja



**IGP-DURA®face 5807** je sustav praškastih boja na bazi zasićenih poliesterskih smola otporan na vremenske utjecaje. Karakteriziraju ga svileni sjaj i **povećana otpornost na ogrebotine (tip S)**. Omoguće uje jednostavno išenje površine.

### Kemijsko testiranje

1000-satno testiranje izloženosti kondenzaciji,

DIN EN ISO 6270-2: bez prožimanja, bez mjehurića

1000-satno korozivno testiranje u slanoj komori,

DIN EN ISO 9227: bez prožimanja, bez mjehurića

Testiranje otpornosti na mort,

ASTM D 3260: nakon 24 sata mort se može jednostavno odstraniti bez tragova

### Upute za obradu

#### Priprema podloge:

Prije nanošenja boje s podloge je potrebno odstraniti sve ostatke od varenja, ulja, sredstava protiv prljanja i rđe.

#### Aluminijske podloge:

Kromatiranje: DIN EN 12487

Bezchromatna prethodna obrada: alternativno

Eloksiranje (anodizacija): alternativno

#### Čelične podloge:

Cink-fosfatiranje ili željezo-fosfat

Pocinčani lim: Kromatiranje u skladu s DIN EN 12487

Za učinkovitiju antikorozivnu zaštitu čelika/pocinčanog lima upotrijebite antikorozivnu temeljnu praškastu boju IGP-KORROPRIMER 10. Primjerenost postupka pripreme podloge mora u pravilu prethodno provjeriti izvođač radova, i to putem odgovarajućih metoda testiranja. Kod aluminijskih podloga/pocinčanih građevinskih elemenata predviđenih za upotrebu u arhitekturi potrebno je izvesti barem tlačno testiranje s naknadnim testiranjem križnog reza i testiranje otkinuća završnog sloja. Pozivamo se na Smjernicu Udruženja za kvalitetu GSB i Qualicoat. Za daljnje informacije vidi posebni prilog o pripremi podloge (IGP-TI 100).

#### Uređaji za nanošenje

Svi uobičajeni elektrostatički uređaji za klasično »CORONA« ili »TRIBO« nanošenje. Praškaste boje s bisernim učinkom »Perlglimmer« i kristalnim učinkom »Crystal Color« moguće je nanijeti tek nakon klasičnog »CORONA« postupka. Kod upotrebe i rada uređaja za praškasto bojanje potrebno je poštivati sljedeće propise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, EN 12981.

#### Ponovna upotreba preostale praškaste boje

Preostalu praškastu boju je moguće u malim količinama (ako je moguće automatski) dodavati svježoj praškastoj boji te je tako ponovno upotrijebiti. Kod boja s bisernim učinkom »Perlglimmer« treba poštivati Smjernicu VR 201.

### Čišćenje

Obradene elemente treba očistiti u skladu s uputama RAL-GZ 632 ili SZFF 61.01. Kod boja s bisernim učinkom »Perlglimmer« treba poštivati Tehničke informacije IGP-TI 106.

### Odstranjivanje laka i naknadna uporaba

Nakon završetka s uporabom, lakirane elemente treba odstraniti na odgovarajući način, i to za daljnju preradu (recikliranje). Kod mehaničkog ili kemijskog odstranjivanja starog laka poštujućte upute u našem tehničkom listu TI 114. Talog ili preostali prah treba odstraniti sukladno lokalnim propisima te uz poštivanje oznake otpada „080201, Otpad praškastih lakova“ iz Europskog kataloga otpada EAK.

### Ambalaža

- Kartonska ambalaža s umetnutom antistatičkom PE-vrećicom, zapreminna 20 kg
- Kartonska ambalaža s 25 antistatičkih PE-vrećica po 20 kg; zapreminna 500 kg

### Dozvole za upotrebu proizvoda

Qualicoat br. P-0230, razred 1  
GSB br. 173u, razred »Standard«

Qualisteelcoat  
Pjeskareni čelik  
PE-0015 s antikorozivnom temeljnom praškastom bojom 1001  
PE-0016 s antikorozivnom temeljnom praškastom bojom 6007  
Pocinčani čelik i čelik pjeskaren postupkom sweep  
PE-0017 s antikorozivnom temeljnom praškastom bojom 1001  
PE-0018 s antikorozivnom temeljnom praškastom bojom 6007

#### Sigurnosne upute:

Sigurnosni listovi pojedinih proizvoda te daljnje mjere u slučaju opasnosti su na raspolaganju na web stranici: [www.igp-powder.com](http://www.igp-powder.com).

#### Pozor:

Predmetne tehničke upute za upotrebu se temelje na trenutno važećim saznanjima. Radi se o neobvezujućim uputama koje korisnika ne oslobađaju provedbe vlastitih testiranja. Proizvodi se koriste i obrađuju izvan naše kontrole. Korisnik upotrebljava i obrađuje proizvod isključivo na vlastitu odgovornost.