

# TEHNIČKI LIST

## IGP-DURA<sup>®</sup>mix 3302

Kvalitetna unutarnja boja



POWDER COATINGS.

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Švicarska  
Telefon +41 (0)71 929 81 11  
Faks +41 (0)71 929 81 81  
www.igp-powder.com  
info@igp-powder.com

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

**Mat praškasta boja za zahtjevno bojanje unutarnjih površina**  
na bazi poliesterskih i epoksidnih smola te s odgovarajućim pigmentima otpornima na svjetlost i vrućinu.

### Opis proizvoda

- Glatka, matirana površina,
- dobra svojstva otpornosti,
- izvrsna mehanička svojstva,
- vrlo otporna na požucenje tijekom pečenja.

### Upotreba

- Maske i obloge za ograde,
- uredski namještaj,
- stropne ploče,
- kućanski aparati,
- grijaća tijela,
- kabelski kanali,
- sastavni dijelovi za regale.

### Prodajni program

Izgled obrađene površine:  
**3302A**      gladak, mat

Nijanse boje:  
pretežno RAL i NCS nijanse boja; po želji moguće i posebne nijanse boja.

### Specifikacija praškaste boje

Veličina zrnaca	< 100 µm
Čvrste čestice	otprilike 99%
Gustoća	otprilike 1,3 – 1,6 kg/l
Skladištenje	minimalno 24 mjeseca*
Temperatura skladištenja	< 25°C

\* 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.
180°C	15 min.	25 min.
<b>190°C</b>	<b>10 min.</b>	15 min.
200°C	8 min.	12 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 upotrijebljena je boja 3302, nijansa boje RAL 9010, bijela, kao što slijedi:

- čelik tip QD: 0,5 mm,
- debljina sloja otprilike 60 - 80 µm,
- temperatura objekta 190 °C, 10 minuta.

Stupanj sjaja, DIN EN ISO 2813

3302A      15-25 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	> 10 inchn.
Testiranje elastičnosti s prodorom sfernog trna, DIN EN ISO 1520	> 5 mm
Testiranje čvrstoće (Buchholz), DIN EN ISO 2815	> 80

Kemijsko testiranje

500 - 1000-satno testiranje izloženosti kondenzaciji, ovisno o pripremi podloge,  
DIN EN ISO 6270-2:      bez prožimanja, bez mjehurića  
500 - 1000-satno korozijsko testiranje u slanoj komori, ovisno o pripremi podloge,  
DIN EN ISO 9227:      bez prožimanja, bez mjehurića

## IGP-DURA®mix 3302

Kvalitetna unutarnja boja



POWDER COATINGS.

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Švicarska  
Telefon +41 (0)71 929 81 11  
Faks +41 (0)71 929 81 81  
www.igp-powder.com  
info@igp-powder.com

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

**Mat praškasta boja za zahtjevno bojanje unutarnjih površina**  
na bazi poliesterskih i epoksidnih smola te s odgovarajućim pigmentima otpornima na svjetlost i vrućinu.

### Otpornost na kemikalije

IGP-DURA®mix 3302 je veoma otporan na brojne razrijeđene kiseline i lužine. Izloženost utjecaju organskih otapala moguća je uvjetno i samo kratko vrijeme. Svojstva otpornosti potrebno je provjeriti za svaki pojedini slučaj.

### 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 18. 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.

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.

### 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 poštujujte 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, zapremnina 20 kg, neto
- Kartonska ambalaža s 25 antistatičkih PE-vrećica, zapremnina 500 kg, neto

#### 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.