

TEHNIČKI LIST

IGP-DURA[®]pol 682S

Niskotemperaturni sustav s grubom strukturom i sa svilenim sjajem, za upotrebu na vanjskim površinama



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.

Sustav praškastih boja na bazi zasićenih poliesterskih smola, učvršćivača bez oznake te posebnih pigmenata otpornih na vrućinu, svjetlost, krediranje i ostale vremenske utjecaje. Ovaj visokoreaktivni sustav na bazi poliesterskih smola omogućuje pečenje boje na temperaturama iznad 150°C.

Opis proizvoda

- Dobra otpornost na svjetlost i vremenske utjecaje,
- na udarce otporna površina,
- iznimno elastičan,
- kod upotrebe u pećima s neposrednim plinskim sagorijevanjem neće požutiti.

Upotreba

- Poljoprivredni strojevi,
- vrtni namještaj i namještaj za kampiranje,
- kućišta automata, razvodni ormari,
- stropne ploče,
- kućanski aparati,
- uredski namještaj.

Prodajni program

Izgled obrađene površine:

682SA	gruba struktura, svileni sjaj
682SE	gruba struktura, svileni sjaj, biserni učinak (Perlglimmer)
682SD	gruba struktura, svileni sjaj, metalik sjaj

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/nijansa boje	1,3 –1,6 kg/l
Skladištenje	minimalno 18 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.
150°C	15 min.	25 min.
160°C	10 min.	20 min.
170°C	6 min.	15 min.
180°C	5 min.	13 min.

Temperaturu zraka koji cirkulira u peći treba ograničiti na maksimalno 200 °C.

Za IGP-DURA[®]pol 682SD treba poštivati i IGP-Smjernicu VR 203.2. 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 682S, kao što slijedi:

- aluminij (AlMg1) 0,8 mm, kromatiran,
- debljina sloja 80 µm,
- temperatura objekta 160 °C, 10 minuta.

Stupanj sjaja, DIN EN ISO 2813

682SA, SE, SD po uzorku sjaja

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 inchnp.
Testiranje elastičnosti s prodorom sfernog trna, DIN EN ISO 1520	> 5 mm
Testiranje čvrstoće (Buchholz), DIN EN ISO 2815	> 80

IGP-DURA®*pol* 682S

Niskotemperaturni sustav s grubom strukturom i sa svilenim sjajem, za upotrebu na vanjskim površinama



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.

Sustav praškastih boja na bazi zasićenih poliesterskih smola, učvršćivača bez oznake te posebnih pigmenata otpornih na vrućinu, svjetlost, krediranje i ostale vremenske utjecaje. Ovaj visokoreaktivni sustav na bazi poliesterskih smola omogućuje pečenje boje na temperaturama iznad 150°C.

Vremenski utjecaji

Kratkotrajna izloženost vremenskim utjecajima,

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

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

Kemijsko testiranje

1000-satno testiranje izloženosti kondenzaciji,

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

1000-satno korozijsko testiranje u slanoj komori,

DIN EN ISO 9227 AASS: bez prožimanja, bez mjehurića

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

Bezokromatna prethodna obrada: alternativno

Eloksiranje (anodizacija): alternativno

Čelične podloge:

Cink-fosfatiranje ili željezo-fosfat

Pocinčani lim: Kromatiranje u skladu s DIN EN 12487

Za učinkovitiju antikoroziivnu zaštitu čelika/pocinčanog lima upotrijebite antikoroziivnu 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« nanošenje. Kod upotrebe i rada uređaja za praškasto bojanje potrebno je poštivati sljedeće propise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, EN 12981.

Tehničke upute

Izrada jednakomjerne strukture veoma ovisi o debljini nanesenog sloja boje. Preporučljiva debljina filma iznosi minimalno 80 µm.

Ponovna upotreba preostale praškaste boje

Preostalu praškastu boju je moguće u malim količinama (ako je moguće automatski) dodavati svježoj praškastoj boji. Kod boja s bisernim učinkom (Perlglimmer) treba poštivati IGP-smjernicu VR201.

Kompatibilnost

IGP-DURA®*pol* 682S sadrži sredstva koja nisu kompatibilna s nijednom praškastom bojom za glatke površine: već i najmanji trag navedene boje može uzrokovati nastanak udubina na površini. Stoga kod zamjene praškaste boje treba posebno paziti na čistoću.

Čišćenje

Obrađene 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 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, zapremina 20 kg
- Kartonska ambalaža s 25 antistatičkih PE-vrećica po 20 kg; zapremina 500 kg

Sigurnosne upute:

Sigurnosni listovi pojedinih proizvoda te daljnje mjere u slučaju opasnosti su na raspolaganju na web stranici: 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.