

IGP-DURA[®]pol 68

Niskotemperaturowe farby proszkowe
do zastosowań przemysłowych



NISKOTEMPERATUROWE FARBY PROSZKOWE DO ZASTOSOWAŃ WEWNĄTRZ I NA ZEWNĄTRZ BUDYNKÓW

Dogodny zakres temperatur utwardzania zapewnia niskie zużycie energii przy optymalnej efektywności. Kolejną cechą systemów proszkowych IGP-DURA®*pol* 68 jest ich wysoki stopień praktyczności. Wszystkie produkty z tej serii mają bardzo wysoką odporność na przegrzanie i dobrą stabilność podczas procesu utwardzania w piecach zasilanych gazem.

Ekologia i ekonomia

- Zwiększenie wydajności produkcji i oszczędność energii w procesie powlekania (krótszy czas podgrzewania i wystudzenia materiału)
- Utwardzanie od 150 °C (6802 od 160 °C)
- Nie zawiera substancji toksycznych i groźnych dla środowiska

Wydajność i jakość w procesie wytwarzania

Obsługa

- Szybka dostawa dzięki stałej dostępności produktów w magazynie, czas przechowywania do 18 miesięcy, bardzo dobre własności mechaniczne, redukcja zatorów w procesie utwardzania

Aplikacja

- Łatwa aplikacja, wysoka wydajność powlekania przy pierwszej aplikacji

Utwardzanie

- Niskie zapotrzebowanie na energię, korzystny zakres temperatur utwardzania, dobra odporność na przegrzanie oraz dobra odporność podczas utwardzania farby w piecu gazowym z grzaniem bezpośrednim, niezawodne sieciowanie nawet przy różnej grubości ścianek powlekanego elementu, szybsze schładzanie i zdejmowanie elementów skracające czas oczekiwania, zmniejszone odgazowywanie w przypadku podłoży gazujących

Długotrwała satysfakcja Państwa klientów

- Różnorodne i interesujące rodzaje powierzchni (gładka, drobna i gruba struktura)
- Różnorodność w zakresie zwykłych kolorów bez efektów oraz kolorów efektowych
- Dobra odporność na promieniowanie UV
- Dobra odporność chemiczna
- Możliwość optymalizacji technicznej i dostosowania funkcjonalności
- System ochronny – zwiększona ochrona przeciwko korozji dzięki niskotemperaturowemu podkładowi IGP-KORROPRIMER 1809



Idealne powierzchnie przy krótszych procesach i mniejszym zapotrzebowaniu na energię.

IGP-DURA[®]pol 68 – ENERGOOSZCZĘDNE FARBY PROSZKOWE DLA DOSKONAŁYCH POWIERZCHNI

Nacisk na ekologię i ekonomię

Rosnące koszty energii i wzrost świadomości ekologicznej spowodowały zwiększenie popytu na niskotemperaturowe systemy farb proszkowych (NT). IGP-DURA[®]pol 68 pozwala na wykorzystanie dodatkowego potencjału w ramach zrównoważonej produkcji, zarówno w przypadku zastosowań do wewnątrz, jak i na zewnątrz budynków. Osiągną Państwo nowe standardy w najważniejszych aspektach produkcji, takich jak wydajność energetyczna, czas utwardzania i czas trwania procesu. Niezwykła wydajność systemów niskotemperaturowych pozwala zastąpić tą technologią istniejące systemy poliestrów przemysłowych. Spośród dostępnego asortymentu w bogatej i wypróbowanej w praktyce palety kolorów, można wybrać produkt spełniający wymagania ekologiczne i ekonomiczne.

Nowe możliwości zastosowania w przypadku masywnych elementów

Efektywne powlekanie farbą proszkową dużych elementów było utrudnione ze względu na konieczność zastosowania temperatury utwardzania przewyższającej 180 °C. Od dziś, dzięki innowacyjnym niskotemperaturowym farbom proszkowym, możliwe jest również powlekanie masywnych elementów o złożonych kształtach. Ta nowa technologia farb proszkowych umożliwi również powlekanie komponentów dźwigów oraz nadwozi i osprzętu do ciężarówek.

Zwiększona ochrona przeciwko korozji

Dzięki kombinacji nowego systemu farb niskotemperaturowych IGP-DURA[®]pol 68 z niskotemperaturowym podkładem antykorozyjnym IGP-KORROPRIMER 1809, możliwe jest osiągnięcie kategorii korozyjności nawet do C4 lub C5. Dotyczy to elementów o masie nawet do 20 ton. Dzięki szerokiej ofercie produktów NT, firma IGP Pulvertechnik AG spełnia najwyższe oczekiwania firm zajmujących się lakiernictwem przemysłowym. Sprawdzona jakość i strategia produkcji zgodna z zasadami zrównoważonego rozwoju, stanowi gwarancję najwyższego bezpieczeństwa.



Felder, Austria



Schulthess, Szwajcaria



Wintersteiger, Austria

IGP-DURA[®]pol 68 – WYSOKA JAKOŚĆ I BEZPIECZEŃSTWO PROCESU

IGP-DURA[®]pol 68 to kombinacja korzystnych właściwości dotychczasowych systemów hybrydowych i odporności na oddziaływanie warunków atmosferycznych. Do tego dochodzą dobre właściwości mechaniczne, wysoka odporność chemiczna i niskie temperatury utwardzania.

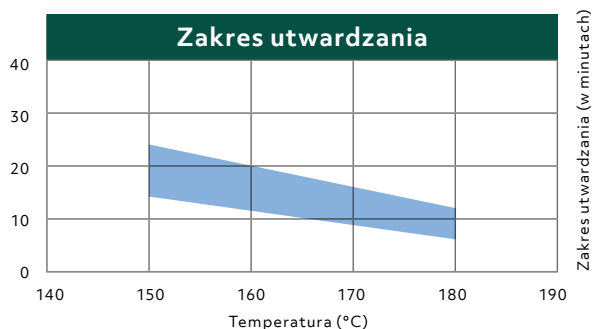
Asortyment produktów

Produkty IGP-DURA[®]pol 68 dostępne są w różnych stopniach połysku i rodzajach powierzchni. Wiele popularnych kolorów jest dostępnych na magazynie, możliwe są również warianty techniczne zgodne z wymaganiami klientów.

- Kolory RAL i NCS
- Efekty perłowe na bazie miki i efekty metaliczne
- Kolory opracowane według indywidualnych wzorców

Zastosowania antybakteryjne

IGP-DURA[®]care 68 to produkt oparty na sprawdzonej serii farb proszkowych IGP-DURA[®]pol 68. Łączy on wyjątkowe właściwości poliestrowej serii NT z właściwościami antybakteryjnymi. Powłoka nie wykazuje żadnych oznak uszkodzenia powierzchni ze strony badanych środków dezynfekujących.



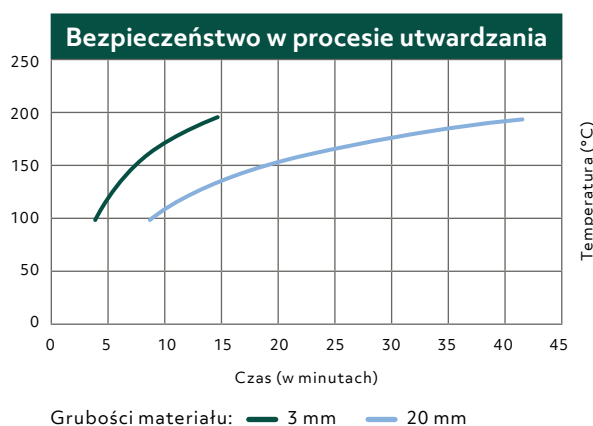
Bezpieczeństwo w procesie utwardzania

Krzywe pokazują kombinacje temperatury i czasu przy temperaturze utwardzania 200 °C i przy materiałach o grubości 3 mm oraz 20 mm. Złożone elementy o zróżnicowanej grubości wymagają zastosowania systemów niskotemperaturowych o korzystnym zakresie utwardzania i dużej odporności na przegrzanie, gwarantujących dobry wynik powlekania przy złożonej geometrii obrabianego elementu. Systemy niskotemperaturowe IGP spełniają powyższe wymagania w praktyce. Podzespoły składające się z elementów o różnych grubościach utwardzane są w bezpieczny sposób (zapobieganie przegrzaniu, czy niedograniu poszczególnych elementów o różnych ściankach). Praktyka wykazała szerokie możliwości zastosowania i trwałą jakość powłok.

IGP-DURA [®] pol 68 asortyment			
Jakość	Powierzchnia	Połysk	Funkcjonalność
6802 ... D10	gładka	matowa	niskotemperaturowa, odporna na wycieranie
6807	gładka	satynowa	niskotemperaturowa
6809	gładka	błyszcząca	niskotemperaturowa
681T	drobna struktura	głęboko matowa	niskotemperaturowa
682S	gruba struktura	satynowa	niskotemperaturowa
683S	młotkowa	satynowa	niskotemperaturowa

Korzystny zakres utwardzania

Utwardzanie w temperaturze od 150 °C otwiera nowe możliwości: mniejsze zużycie energii i zoptymalizowany czas procesu. Poniżej przedstawiono kombinacje temperatur i czasu zapewniające optymalne sieciowanie powłoki. Maksymalna temperatura utwardzania nie powinna przekraczać 200 °C. Prosimy o zapoznanie się z aktualnymi informacjami technicznymi.



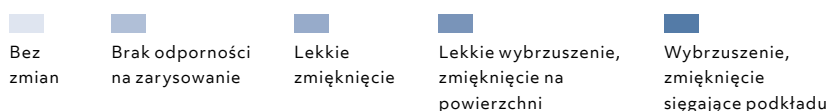
DOBRA ODPORNOŚĆ NA WPŁYWY ATMOSFERYCZNE W POŁĄCZENIU Z ODPORNOŚCIĄ CHEMICZNĄ

Bardzo dobra odporność chemiczna

Grupa produktów IGP-DURA[®]pol 68 została przetestowana pod kątem wpływu różnych substancji chemicznych. Testy obejmowały w szczególności alkalia i kwasy, benzynę, aceton i referencyjne smary. Zbadano ich oddziaływanie na powierzchnie w określonym odstępie czasu. W testach tych bardzo dobre rezultaty uzyskały systemy poliestrowe 68. Często przewyższały one wyniki uzyskane przez systemy hybrydowe. Poniżej podano przykładowe dane oddziaływania benzyny na RAL 9010.

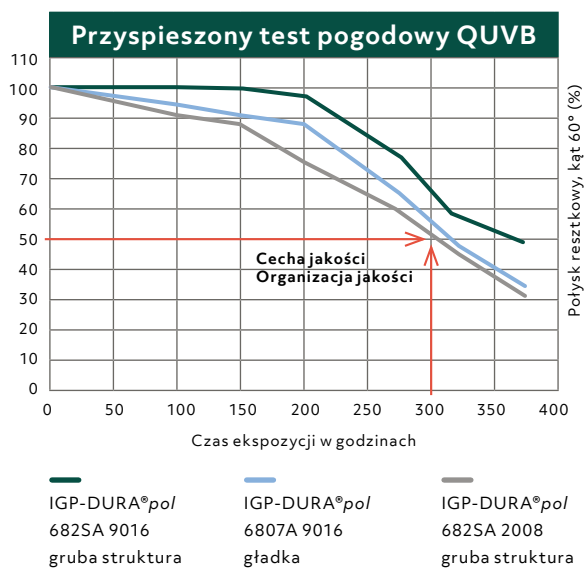
Odporność chemiczna na przykładzie benzyny					
Czas działania substancji	1 minuta	10 minut	30 minut	1 godzina	2 godziny
IGP-DURA [®] pol 6807 gładka					
Hybrydowa farba proszkowa, gładka					
IGP-DURA [®] pol 682S gruba struktura					
Hybrydowa farba proszkowa, gruba struktura					

Ocena stanu powierzchni:



Odporność na wpływy atmosferyczne

IGP-DURA[®]pol 68 wykazuje dobrą odporność na wpływy atmosferyczne. Szybkie testy odporności na wpływy atmosferyczne wykazały świetne wyniki dla poszczególnych kolorów. Przykładowe kolory pokazane na ilustracji spełniają wymagania określonych organizacji jakości dla serii architektonicznych. Potwierdza to wyjątkową jakość serii produktów IGP-DURA[®]pol 68.



Odgazowanie

Podłoża wykazujące tendencję do gazowania mogą podczas procesu powlekania doprowadzić do nieprawidłowości na powierzchni produktu (ilustracja po lewej stronie). Doświadczenie pokazuje, że zastosowanie systemów niskotemperaturowych, a co za tym idzie niższych temperatur utwardzania, redukuje te nieprawidłowości (ilustracja po prawej).



Wady powłoki spowodowane gazowaniem



Powlekanie bez pęcherzy

ODDZIAŁY IGP

Ameryka Północna

IGP North America LLC
Louisville, Kentucky 40299, USA
telefon +1 502 2427187
info.us@igp-powder.com

Austria

IGP Pulvertechnik GesmbH
AT-2514 Traiskirchen
telefon +43 2252 508046
info.at@igp-powder.com

Beneluxs

IGP Benelux BV
NL-8013 RW Zwolle
telefon +31 38 4600695
info.benelux@igp-powder.com

Bośnia / Słowenia / Chorwacja

Manager rynku firmy IGP
Borut Grajfoner
GSM +386 41 747464
borut.grajfoner@igp-powder.com

Manager rynku firmy IGP

Danilo Zemljic
GSM +386 30 415934
danilo.zemljic@igp-powder.com

Francja

IGP Pulvertechnik SAS
FR-74166 St Julien en Genevois Cedex
telefon +33 4 50953510
info.fr@igp-powder.com

Niemcy

IGP Pulvertechnik Deutschland GmbH
DE-84030 Ergolding
telefon +49 871 966770
info.de@igp-powder.com

Polska

IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.
PL-96-321 Siostrzeń
telefon +48 22 1011700
fax +48 22 7583798
info.pl@igp-powder.com

Skandynawia

IGP Scandinavia AB
SE-222 23 Lund
telefon +46 46 120220
info.se@igp-powder.com

Węgry

IGP Hungary Kft.
HU-6000 Kecskemét
telefon +36 76 507974
info.hu@igp-powder.com

Wielka Brytania

IGP UK
GB-Bristol, BS37 5JB
telefon +44 1454 800020
info.uk@igp-powder.com

Włochy

IGP Italy S.r.l.
IT-21016 Luino (Varese)
telefon +39 332 1507657
info.it@igp-powder.com

PARTNERZY HANDLOWI

Białoruś

Polymer Complect Company Ltd
Minsk region
telefon +375 17 5114669
info@polymercompl.com
www.polymercompl.com

Bośnia i Hercegowina

IGP Solutions d.o.o.
BA-71000 Sarajevo
telefon +387 62 495376
info@igp-solutions.ba
ilijas@igp-solutions.ba

Bulgaria

TM Gamasystem Ltd.
BG-1505 Sofia
telefon +359 2 9433677
tmgama@omega.bg
www.itwfinishingbg.com

Czechy/Słowacja

OK-COLOR spol. s r.o.
CZ-193 00 Praha 9
telefon +420 283 881252
praha@okcolor.cz
www.okcolor.cz

Izrael

Color's Way Ltd.
IL-5885140 Israel
telefon +972 3 5613885
colorsway@colorsway.com
www.colorsway.com

Rosja

Industrial coating systems «KSK»
RU-140000 Moscow Region
telefon/fax +7 495 2326442
info@ksk-systems.ru
www.ksk-systems.ru

Rumunia

S.C. Paint Art S.R.L.
RO-550063 Sibiu
telefon +40 269 214915
office@paintart.ro
www.paintart.ro

Serbia

IGP SYSTEM D.O.O.
RS-21205 Sremski Karlovci
telefon +381 616 800492
igpsystemdoo@gmail.com

Turcja

Altinboy Ltd.
TR-34384 Okmeydani-Sisli, Istanbul
telefon +90 212 2228701
omer@altinboy.com.tr
www.altinboy.com.tr

Ukraina

Alufinish Ukraine Ltd.
UA-79012 Lviv Oblast
telefon +380 32 2443251
alufinish.ua@gmail.com
www.alufinish.com.ua

IGP POWDER
COATINGS

IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Szwajcaria
telefon +41 71 9298111
fax +41 71 9298181
www.igp-powder.com
info@igp-powder.com

Przedsiębiorstwo Grupy DOLD

**Search for international
distribution partners!**

More information under
www.igp-powder.com