



32

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®guard 3209A-A0|240424|v1.3

Diese anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand. Sie gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis und befreit Sie nicht von eigenen Prüfungen. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und unterliegen daher ausschliesslich Ihrem Verantwortungsbereich.

Vor Verwendung Sicherheitsdatenblatt konsultieren. Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: **igp-powder.com**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®guard 3209A-A0|240424|v1.3

Technisches Datenblatt

IGP-DURA®*guard* 3209A-A0

Hochglänzender, chemisch hochresistenter Anti-Graffiti-Pulverlack mit glattem Verlauf für die Anwendung im Innenbereich.



Eigenschaften

- Glanz
- Glatte Verlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Innenqualität
- Antigrffiti



Pulvereigenschaften

Korngrösse:

Festkörper:

Dichte:

Lagerfähigkeit:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

mind. 18 Monate bei ≤ 25 °C

in ungeöffnetem Originalgebinde

Farbtöne:

RAL- und NCS-S-Farbtöne, individuelle Farben auf Anfrage



Verarbeitung

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Die Vorbehandlung richtet sich nach der Art des Untergrundes sowie des zu erzielenden Korrosionsschutzes. Wir empfehlen folgende Vorbehandlungen:

Aluminium

- Chromatierung gemäss DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen

Stahl

- Zinkphosphatierung
- Eisenphosphatierung

Verzinkter Stahl

- Zinkphosphatierung
- Chrom (III)-Passivierung
- Chromatierung gemäss DIN EN 12487

Die Eignung der Vorbehandlung muss vorab durch fachgerechte Prüfmethode vom Verarbeiter geprüft werden. In diesem Zusammenhang verweisen wir auf die Richtlinien von Qualicoat, GSB und Qualisteelcoat. Für weiterführende Informationen -> IGP TI 100 Vorbehandlung von Metallen.

Beschichtungsgeräte

Alle handelsüblichen elektrostatischen Systeme, sowohl Corona- als auch Tribo-Aufladungssysteme.

Für den Bau und Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen sind folgende Vorschriften zu beachten: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Empfohlene Filmdicke

60 µm - 80 µm

Ein homogenes Beschichtungsergebnis bei Strukturlacken oder farb- bzw. artikelspezifische Unterschiede im Deckvermögen können höhere Schichtdicken erfordern. Die entsprechenden Verarbeitungsrichtlinien sind zu beachten.

Für eine Vorkalkulation der benötigten Pulverlackmenge ist die erforderliche Schichtdicke artikelspezifisch zu ermitteln.

Einbrennbedingungen



T Objekt	t_{min}	t_{max}
180 °C	20 Minuten	30 Minuten
190 °C	15 Minuten	20 Minuten

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche mit dem jeweiligen Objekt und Einbrennofen, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln.

Beim Einbrennen entstehen Anteile von e-Caprolactam Emissionen. Es ist daher für eine gute Lüftung zur Einhaltung der erlaubten Arbeitsplatzgrenzwertkonzentration zu sorgen.

Rückgewinnbarkeit

Dem Frischpulver können kleine Mengen des recycelten Pulvers, möglichst automatisch, zugesetzt werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken.



Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate:

Aluminum, 0.8mm, AQT 36

Schichtdicke:

60 µm - 80 µm

Objekttemperatur:

190 °C, 15 min.

Ausprägung

Glanzgrad

85-100 R'/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt

Gt 0

DIN EN ISO 2409 2020-12

Dornbiegeprüfung / Klebebandtest

≤ 8 mm

DIN EN ISO 1519 2011

Schlagtiefung / Klebebandtest

≥ 10 inchp.

ASTM D 2794 1993

Erichsentiefung / Klebebandtest

≥ 3 mm

DIN EN ISO 1520 2007-11

Buchholzhärte

≥ 80

DIN EN ISO 2815 2003-10

Korrosionsprüfungen

Kondenswassertest, 500-1000h*

Keine Unterwanderung, keine Blasen. *abhängig von der Vorbehandlung

DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Neutraler Salzsprühtest, 500-1000h*

Keine Unterwanderung, keine Blasen.

*abhängig von der Vorbehandlung

DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemische Prüfungen

Acids and alkalis

Sehr gute Beständigkeit gegenüber vielen verdünnten Säuren und Laugen.

Organic solvents

Herausragende Beständigkeit gegenüber organischen Lösungsmitteln

Cleaning

Dank Antigraffiti-/Easy2clean-Eigenschaften lassen sich Verunreinigungen durch handelsübliche Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel effizient entfernen.



Weitere Informationen

Verpackung

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

400 kg Kartonbox mit 20 antistatischen PE-Säcken à 20kg

500 kg Kartonbox mit 25 antistatischen PE-Säcken à 20kg

Überlackierbarkeit

Für die Überbeschichtung von Anti-Graffiti-Pulverlacken sind Anschleifen und Vorversuche zwingend erforderlich.

Bedrucken und Bekleben

Aufgrund der Anti-Graffiti-Eigenschaft ist eine mechanische und/oder chemische Vorbehandlung notwendig. Vorversuche sind zwingend erforderlich.

Schutz beschichteter Teile

Beschichtete Teile sollten nach dem Abkühlen mit geeigneten Materialien ohne Weichmacher verpackt werden. Sie sollten vor Witterungseinflüssen geschützt gelagert werden, um die Bildung von Kondenswasser und damit Wasserflecken auf der Beschichtung zu vermeiden.

Graffitientfernung

Folgende Vorgehensweise ist bei der Graffitientfernung zu beachten:

- Möglichst kurze Verweildauer des Graffitis auf den Oberflächen
- Vorversuche zur Wahl eines geeigneten Graffitientferners
- Gründliches Nachspülen der gereinigten Bereiche mit Wasser
- Möglichst kurze Verweilzeit des Graffitientferners auf der Beschichtung

Empfehlung IGP:

- Graffitientferner Elite 007 von Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P von Socomore
- Bonderite S-ST 1302 und Bonderite C-MC 400 von Henkel AG
- oder einen anderen geeigneten nicht abrasiven Reiniger

Farbentfernung und -entsorgung

Beschichtete Güter sollen nach Ende der Verwendung dem ordentlichen Recyclingprozess zugeführt werden. Die Entsorgungswege für Schlämme oder Restpulver sind gemäss den örtlichen behördlichen Vorgaben einzuhalten unter Berücksichtigung des Abfallschlüssels „080201, Abfälle von Beschichtungspulver“ gemäss europäischem Abfallartenkatalog EAK.