



33

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®mix 331MA-A0|240424|v1.2

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®mix 331MA-A0|240424|v1.2

Technisches Datenblatt

IGP-DURA®mix 331MA-A0

Matter Pulverlack mit Feinstruktur und einer grossen Vielfalt an Farben.



Eigenschaften

- Matt
- Feinstruktur
- Uni, ohne Effekt
- Innenqualität



Pulvereigenschaften

Korngrösse:

Festkörper:

Dichte:

Lagerfähigkeit:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

mind. 24 Monate bei $\leq 25\text{ }^{\circ}\text{C}$

in ungeöffnetem Originalgebilde

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.

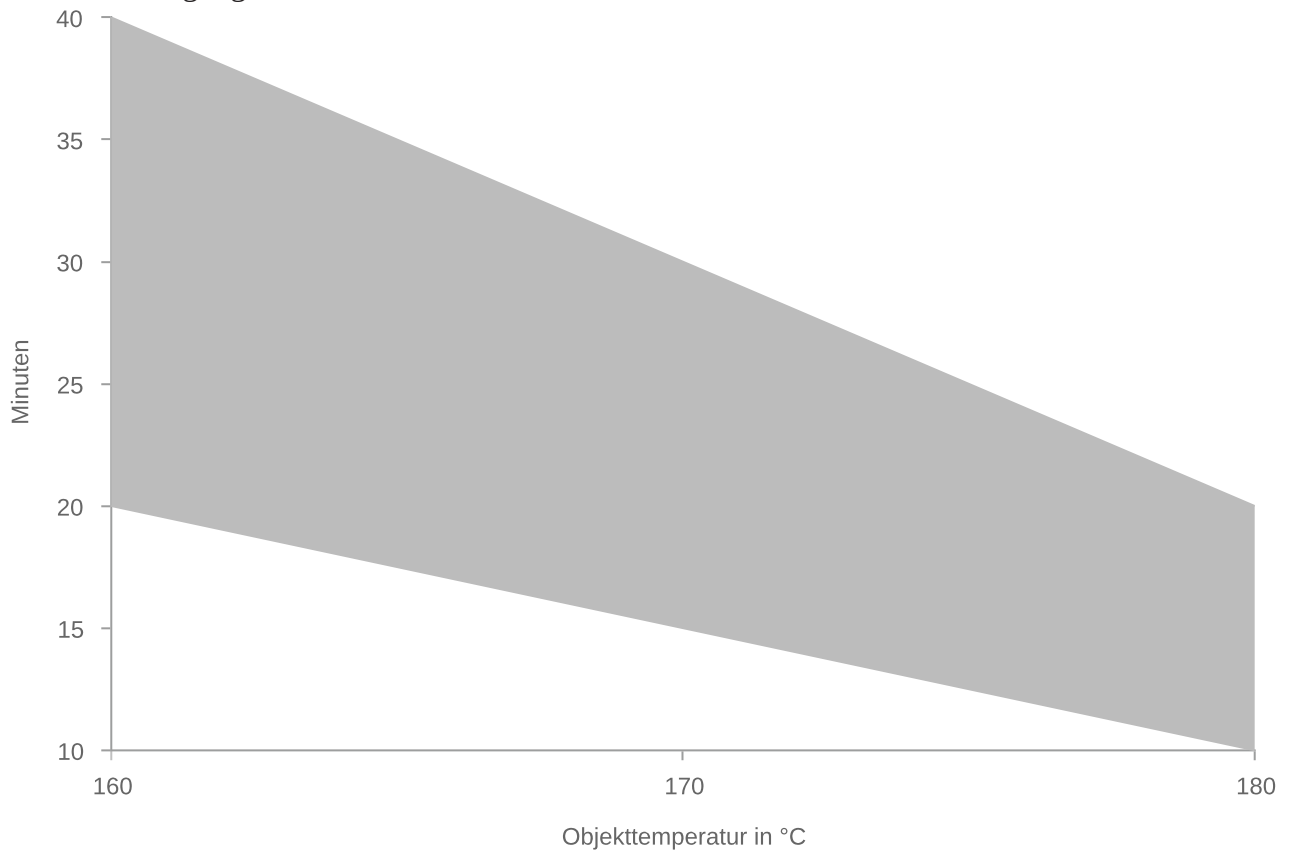
Empfohlene Filmdicke

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
160 °C	20 Minuten	40 Minuten
170 °C	15 Minuten	30 Minuten
180 °C	10 Minuten	20 Minuten

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

Rückgewinnbarkeit

Dem Frischpulver können kleine Mengen des recycelten Pulvers, wenn möglich automatisch, zugegeben werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken. Die Verarbeitungsvorschrift VR214 ist zu beachten.



Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate:

Stahl, 0.5mm

Schichtdicke:

60 µm - 80 µm

Objekttemperatur:

170 °C, 15 min.

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt
Gt 0
DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung
≤ 5 mm
DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung
≥ 10 inhp.
ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung
≥ 3 mm
DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte
≥ 80
DIN EN ISO 2815 2003-10
Korrosionsprüfungen
Neutraler Salzsprühstest, 1000h
Keine Unterwanderung, keine Blasen
DIN EN ISO 9227 2017-07
Kondenswassertest, 1000h
Keine Unterwanderung, keine Blasen
DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Chemische Prüfungen
Acids and alkalis
Gute Beständigkeit gegenüber vielen verdünnten Säuren und Laugen.
Organic solvents
Begrenzte Beständigkeit gegenüber organischen Lösungsmitteln.
Weitere Eigenschaften
Long term heat resistance
> 100°C allmähliche Vergilbung



Weitere Informationen

Verpackung

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack
500 kg Kartonbox mit 25 antistatischen PE-Säcken à 20kg
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.

Reinigung

Die beschichteten Teile müssen nach den Richtlinien RAL-GZ 632 oder SZFF 61.01 gereinigt werden.

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.