



68

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®pol 6807A-A0S|240424|v1.1

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®pol 6807A-A0S|240424|v1.1

Technisches Datenblatt

## IGP-DURA®*pol* 6807A-A0S

Seidenglänzender Niedrigtemperatur-Pulverlack mit glattem Verlauf, ideal für Innenräume und Aussenanwendungen.



### Eigenschaften

- Seidenglanz
- Glattverlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Industrielle Aussenqualität



### Pulvereigenschaften

Korngrösse:

Festkörper:

Dichte:

Lagerfähigkeit:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

mind. 18 Monate bei ≤ 25 °C

in ungeöffnetem Originalgebände

Farbtöne:

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

#### Verzinkter Stahl

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

Zur Verbesserung des Korrosionsschutzes bei Anwendungen auf Stahl / verzinktem Stahl wird der Einsatz der Grundierung IGP-KORROPRIMER 18 empfohlen.

Die Eignung der verwendeten Vorbehandlungsmethode ist in der Regel durch den Beschichter im Vorfeld mit geeigneten Prüfverfahren zu testen. Die Mindestanforderung für Aluminiumuntergründe / verzinkte Stahlbauteile besteht in der Durchführung eines Kochtest / Pressure Cooker Test mit nachfolgenden Gitterschnitt und Klebebandabriss. Wir verweisen auf die Richtlinien der GSB International, Qualicoat und Qualisteelcoat. Für weitere Informationen: Siehe auch unser spezielles Merkblatt zur Vorbehandlung (IGP-TI 100).

#### 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.

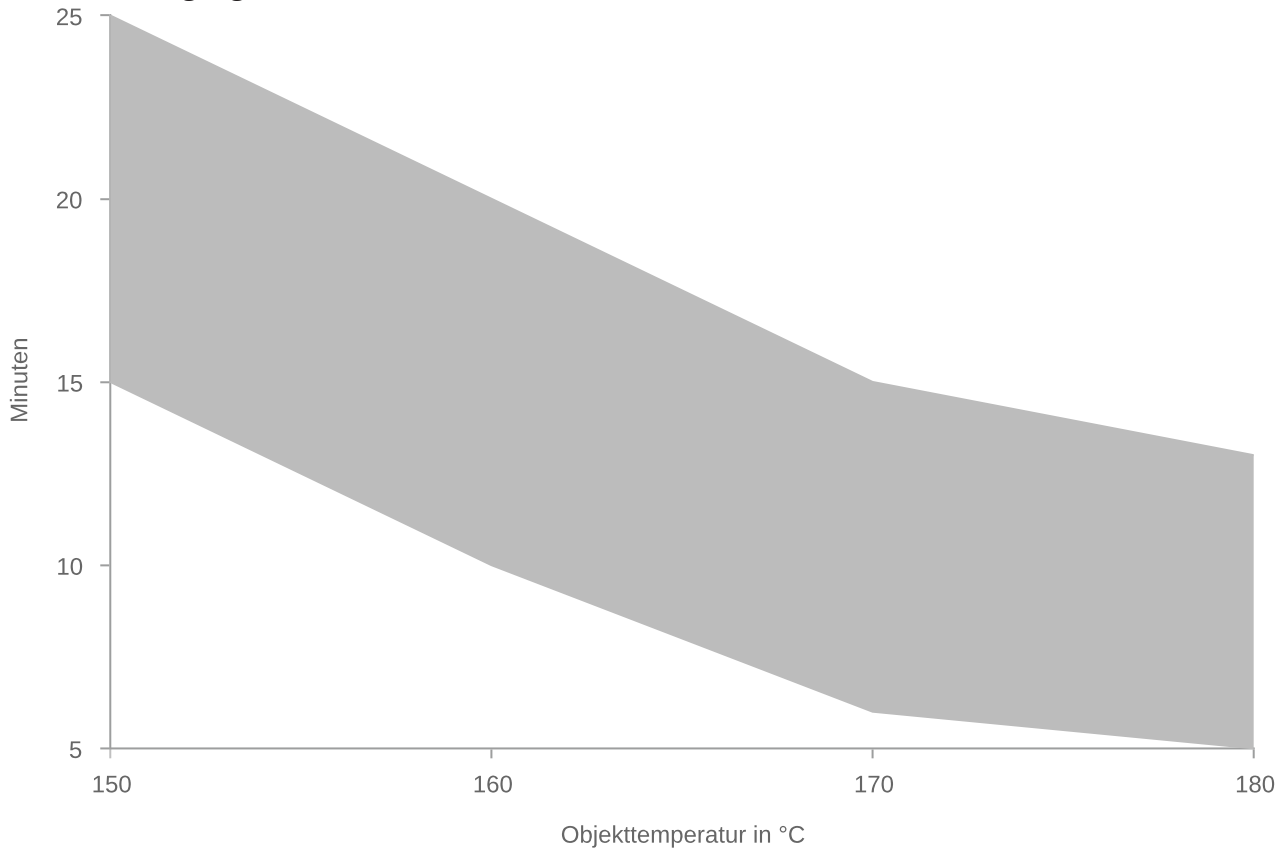
#### Empfohlene Filmdicke

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



<b>T Objekt</b>	<b>t<sub>min</sub></b>	<b>t<sub>max</sub></b>
150 °C	15 Minuten	25 Minuten
160 °C	10 Minuten	20 Minuten
170 °C	6 Minuten	15 Minuten
180 °C	5 Minuten	13 Minuten

Die Ofenumlufttemperatur ist auf max. 200°C zu begrenzen.

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, möglichst automatisch, zugesetzt werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken.



## Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate:  
Aluminum (AlMg1), 0.8mm, chromatiert  
Schichtdicke:  
60 µm - 80 µm  
Objekttemperatur:  
160 °C, 10 min.  
Ausprägung  
Glanzgrad  
65-85 R'/60°  
DIN EN ISO 2813 2015-02  
Mechanische Prüfungen  
Gitterschnitt  
Gt 0  
DIN EN ISO 2409 2020-12  
Dornbiegeprüfung  
≤ 5 mm  
DIN EN ISO 1519 2011  
Schlagtiefung  
≥ 20 inchn.  
ASTM D 2794 1993  
Erichsentiefung  
≥ 5 mm  
DIN EN ISO 1520 2007-11  
Buchholzhärte  
≥ 80  
DIN EN ISO 2815 2003-10  
Bewitterungsprüfungen  
QUV-SE-B-313, 200h  
> 50 % Restglanz  
DIN EN ISO 16474-3 2014-03  
Korrosionsprüfungen  
Kondenswassertest, 1000h  
Keine Unterwanderung, keine Blasen  
DIN EN ISO 6270-2 2018-04  
Neutraler Salzsprühstest, 1000h  
Keine Unterwanderung, keine Blasen  
DIN EN ISO 9227 2017-07

---



## Weitere Informationen

### Verpackung

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

### Überlackierbarkeit

Für das Überlackieren von beschichteten Oberflächen sind Vorversuche zwingend erforderlich.  
Bedrucken und Bekleben

Für das Bedrucken und Verkleben von lackierten Oberflächen sind Vorversuche 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.

#### 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.