



80

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®than 8009B-A0|240424|v2.1

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®than 8009B-A0|240424|v2.1

Technisches Datenblatt

IGP-DURA®*than* 8009B-A0

Hochglänzender, wetterbeständiger und abspaltfreier Polyurethan-Pulverklarlack für innen und aussen.



Eigenschaften

- Glanz
- Glattverlaufend
- Transparent
- Industrielle Aussenqualität



Pulvereigenschaften

Korngrösse:

Festkörper:

Dichte:

Lagerfähigkeit:

< 100 µm
> 99 %
1.2 kg/l-1.3 kg/l
mind. 24 Monate bei ≤ 25 °C
in ungeöffnetem Originalgebinde
Farbtöne:
transparent-farblos



Verarbeitung

Vorbehandlung

Geeignet zur Überbeschichtung bereits lackierter Oberflächen, besonders zum Schutz von Metallic-Beschichtungen.

Die Eignung der Vorbehandlung muss vorab durch fachgerechte Prüfmethode vom Verarbeiter geprüft werden. In diesem Zusammenhang verweisen wir auf die die Richtlinien von Qualicoat, GSB und Qualisteelcoat. Für weiterführende Informationen -> IGP TI100 Vorbehandlung von Metallen.

Beschichtungsgeräte

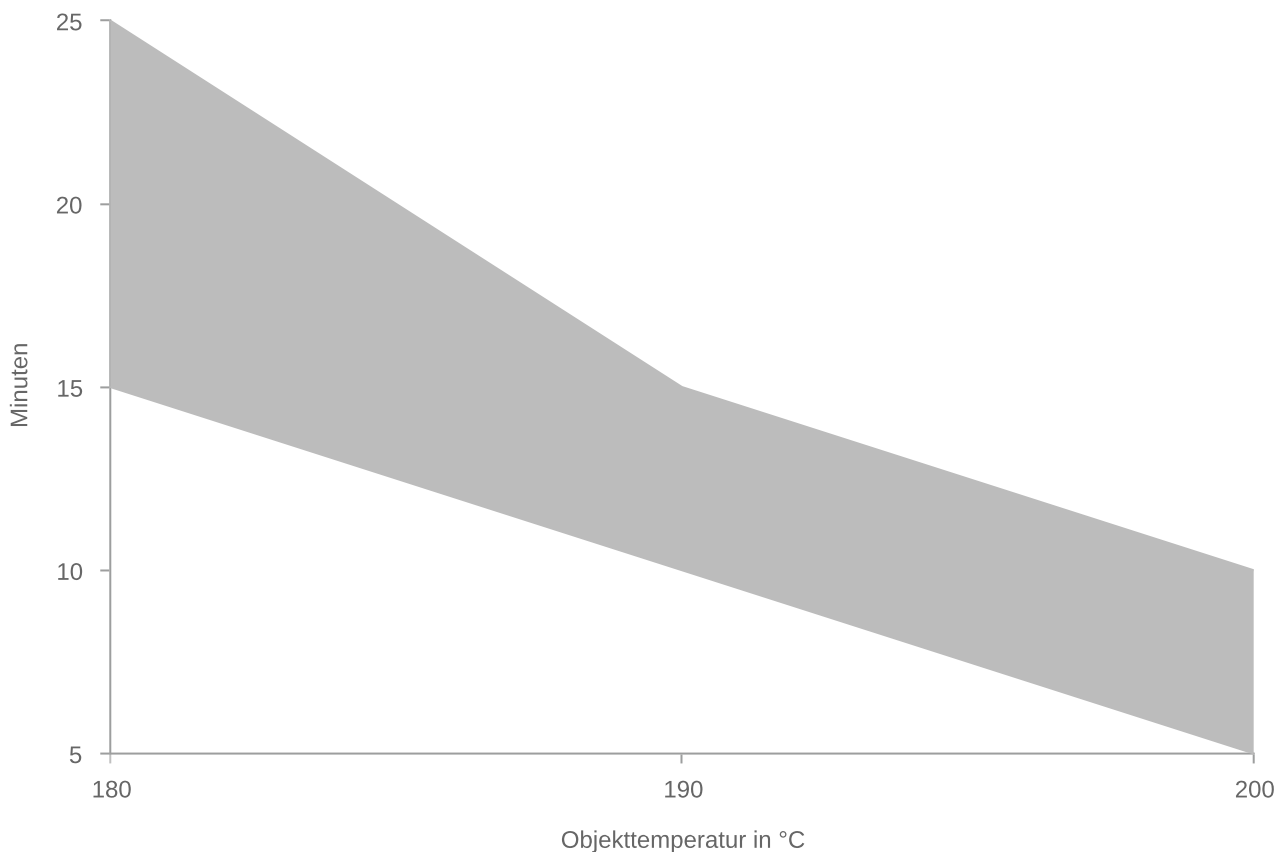
Alle handelsüblichen elektrostatischen Systeme, sowohl Corona- als auch Tribo-Aufladungssysteme.

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

Einbrennbedingungen



T _{Objekt}	t _{min}	t _{max}
180 °C	15 Minuten	25 Minuten
190 °C	10 Minuten	15 Minuten
200 °C	5 Minuten	10 Minuten

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

Applikation

Farbige transparente Beschichtungspulver sind vor allem für Kleinteile oder Rohrkonstruktionen und nicht für grosse, plane Flächen geeignet.

Des Weiteren wird der optische Eindruck sehr stark durch die Schichtdicke und deren Homogenität beeinflusst: Unterschiedliche Schichtdicken ergeben unterschiedliche Farbtöne! Aus diesem Grund ist es nicht empfehlenswert, farbig-transparente Pulverschichten reparaturhalber nochmals überzubeschichten.

Bei transparenten Beschichtungen ist naturgemäss auf besondere Sauberkeit von Anlagen und Umgebung zu achten.

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:
190 °C, 10 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
≤ 5 mm
DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung
≥ 20 inhp.
ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung
≥ 5 mm
DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte
≥ 80
DIN EN ISO 2815 2003-10
Bewitterungsprüfungen
1 Jahr Florida, 5° Süd
> 50 % Restglanz
DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300h
> 50 % Restglanz
DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1000h
> 50 % Restglanz
DIN EN ISO 16474-2 2014-03



Weitere Informationen

Verpackung

15 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

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.