



81

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®*than* 8109B-A2|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®*than* 8109B-A2|240424|v1.1

Technisches Datenblatt

IGP-DURA®*than* 8109B-A2

Hochglänzender Polyurethan-Pulverlack mit besonders edlem glattem Verlauf für Anwendungen im Innen- und Aussenraum.



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 Originalgebände

Farbtöne:

Transparent, individuelle 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

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

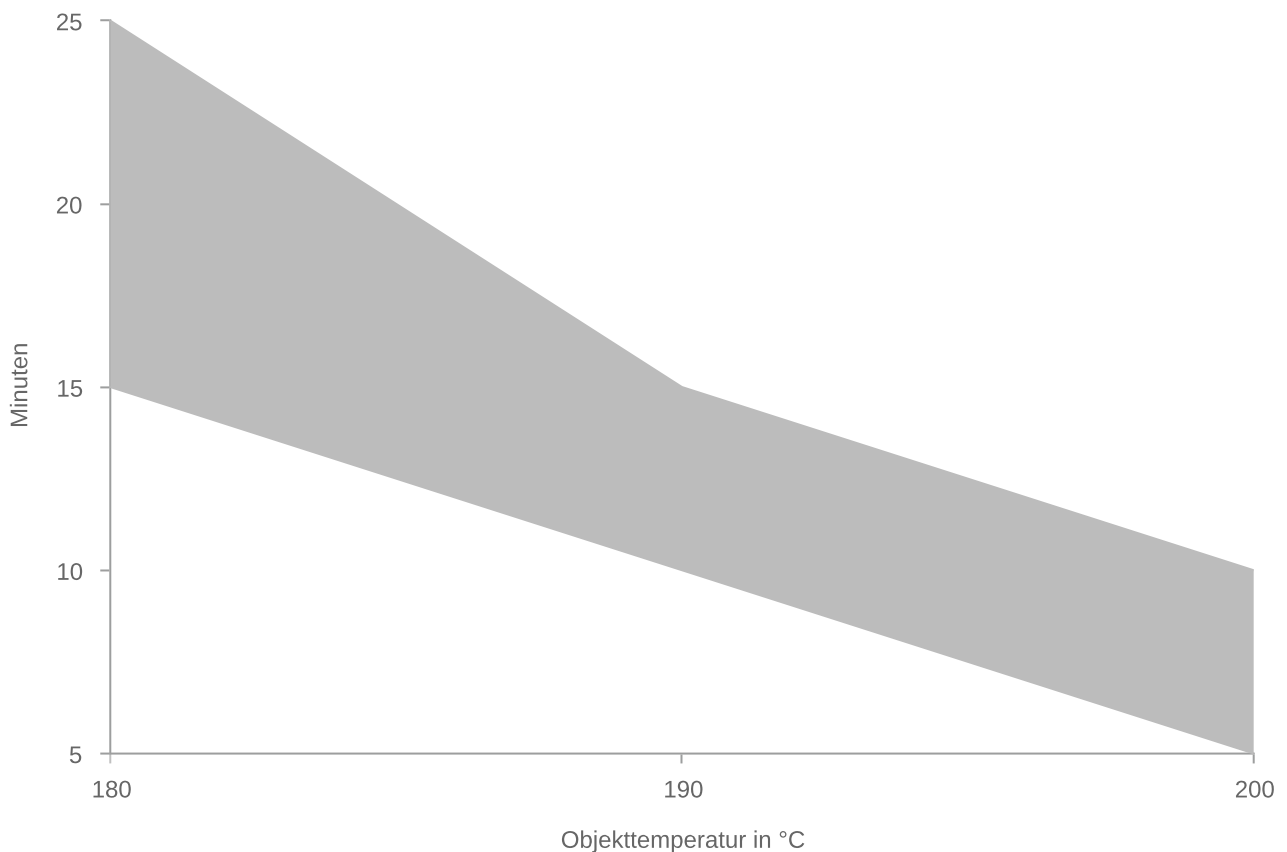
Alle herkömmlichen elektrostatischen Systeme mit Koronaaufladung.

Für den Bau und den Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen müssen folgende Vorschriften eingehalten werden: 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 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



Weitere Informationen

Verpackung

15 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack
400 kg Kartonbox mit 20 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.