



81

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®*than* 8109D-H3|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®*than* 8109D-H3|240424|v1.2

Technisches Datenblatt

## IGP-DURA®*than* 8109D-H3

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



### Eigenschaften

- Glanz
- Glatte Verlaufend
- Metallic
- Premium
- Industrielle Aussenqualität
- Überzubeschichten



### Pulvereigenschaften

Korngrösse:

Festkörper:

Dichte:  
Lagerfähigkeit:  
< 100 µm  
> 99 %  
1.3 kg/l-1.6 kg/l  
mind. 24 Monate bei ≤ 25 °C  
in ungeöffnetem Originalgebinde  
Farbtöne:  
Effektfarben 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 10 oder IGP-KORROPRIMER 60 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).

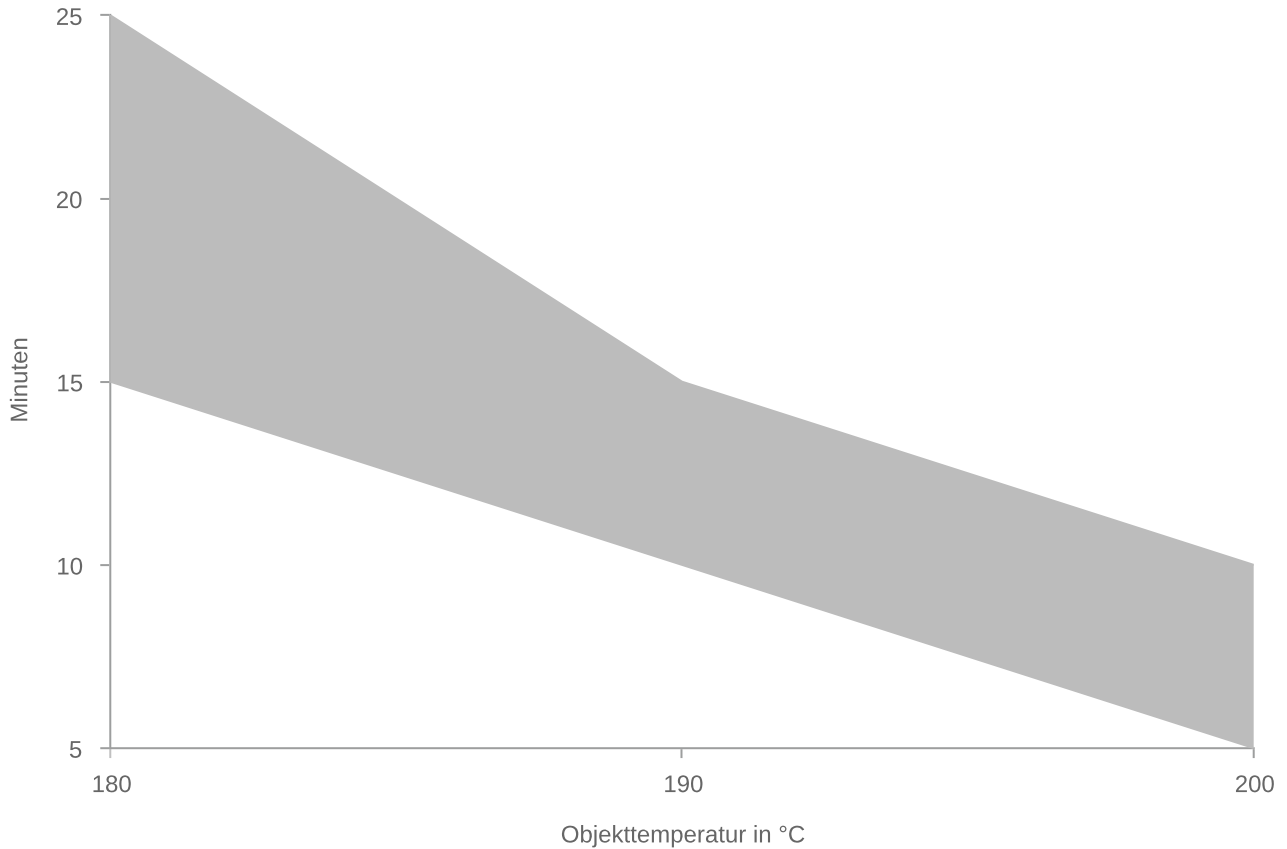
#### Beschichtungsgeräte

Alle 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



<b>T Objekt</b>	<b>t<sub>min</sub></b>	<b>t<sub>max</sub></b>
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.

### Rückgewinnbarkeit

Dem Frischpulver können kleine Anteile rückgewonnenen Pulvers, wenn möglich automatisch, zugegeben werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken. Die Verarbeitungsvorschrift VR201.1 ist zu beachten.



## 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 inchp.  
ASTM D 2794 1993  
Erichsentiefung  
≥ 5 mm  
DIN EN ISO 1520 2007-11  
Buchholzhärte  
≥ 80  
DIN EN ISO 2815 2003-10

---



## Weitere Informationen

### Verpackung

15 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

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

### 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.