



89

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®*than* 8909B-A2|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**

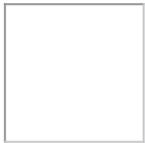
IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®*than* 8909B-A2|240424|v1.2

Technisches Datenblatt

IGP-DURA®*than* 8909B-A2

Hochglänzender Polyurethan-Pulverklarlack mit sehr hoher Chemikalienbeständigkeit und edlem Verlauf in transparenter Ausführung.



Eigenschaften

- Glanz
- Glattverlaufend
- Transparent
- Industrielle Aussenqualität
- Antigrffiti



Pulvereigenschaften

Korngrösse:

Festkörper:

Dichte:

Lagerfähigkeit:

< 100 µm

> 99 %

1.2 kg/l-1.3 kg/l

mind. 12 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 Richtlinien von Qualicoat, GSB und Qualisteelcoat. Für weiterführende Informationen -> IGP TI100 Vorbehandlung von Metallen.

Beschichtungsgeräte

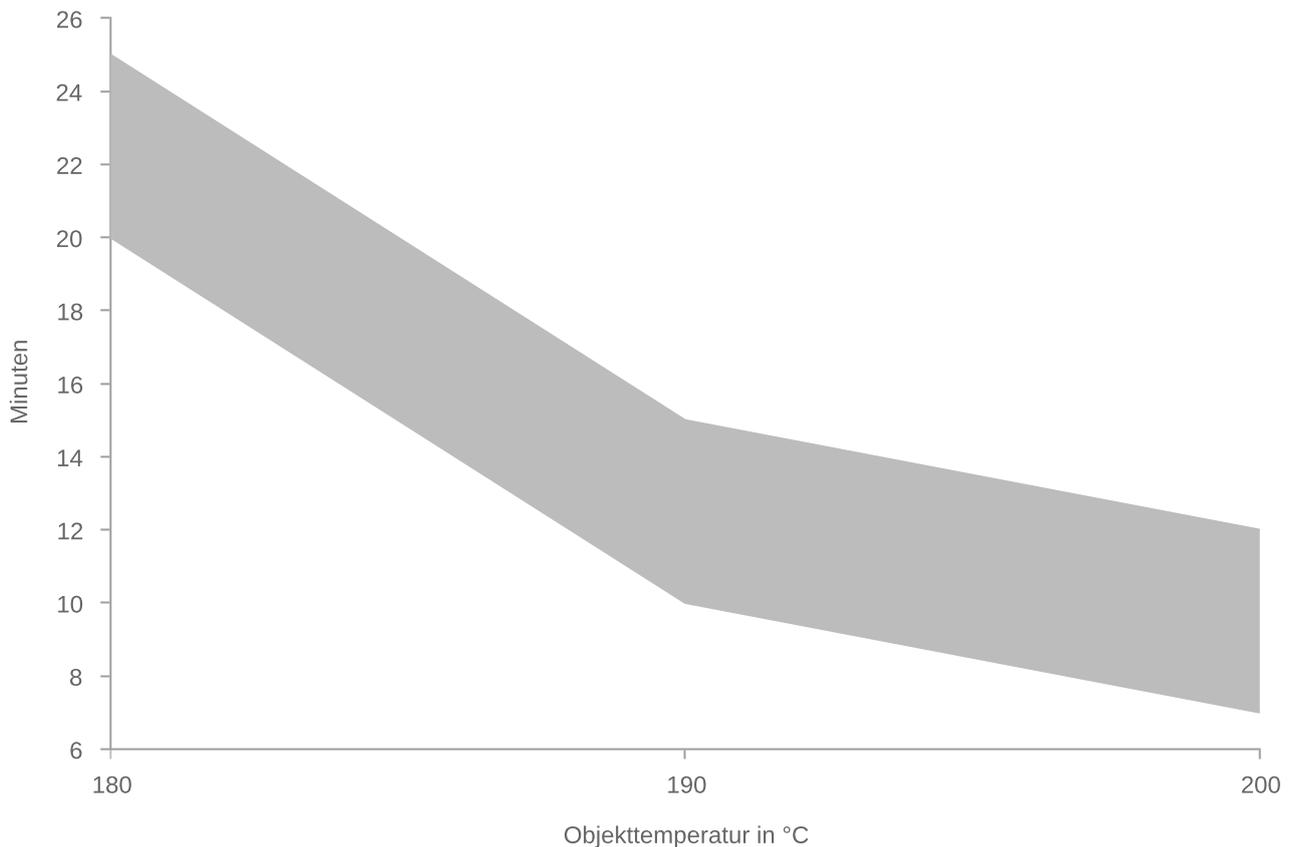
Alle herkömmlichen elektrostatischen Systeme mit Koronaaufladung.

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

50 µm - 60 µm

Einbrennbedingungen



T _{Objekt}	t _{min}	t _{max}
180 °C	20 Minuten	25 Minuten
190 °C	10 Minuten	15 Minuten
200 °C	7 Minuten	12 Minuten

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

Beim Einbrennen entstehen Anteile von e-Caprolactam Emissionen. Es ist daher für eine gute Lüftung zur Einhaltung der erlaubten Arbeitsplatzgrenzwertkonzentration zu sorgen.

Applikation

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

Für IGP-DURA@than 8909B ist zusätzlich die IGP-Verarbeitungsrichtlinie VR208 zu beachten.

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), 0.8 mm chromfrei

Schichtdicke:
50 µm - 60 µm
Objekttemperatur:
190 °C, 10 min.
Ausprägung
Glanzgrad
80-100 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
Bewitterungsprüfungen
QUV-SE-B-313, 200h
> 50 % Restglanz
DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Chemische Prüfungen
Organic solvents
Herausragende Beständigkeit gegenüber organischen Lösungsmitteln
Acids and alkalis
Sehr gute Beständigkeit gegenüber vielen verdünnten Säuren und Laugen.



Weitere Informationen

Verpackung
15 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack
Überlackierbarkeit
Für die Überbeschichtung von Anti-Graffiti-Pulverlacken sind Anschleifen und Vorversuche zwingend erforderlich.
Bedrucken und Bekleben
Aufgrund der Anti-Graffiti-Eigenschaft ist eine mechanische und/oder chemische Vorbehandlung notwendig. Vorversuche sind 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.

Graffitientfernung

Folgende Vorgehensweise ist bei der Graffitientfernung zu beachten:

- Möglichst kurze Verweildauer des Graffitis auf den Oberflächen
- Vorversuche zur Wahl eines geeigneten Graffitientferners
- Gründliches Nachspülen der gereinigten Bereiche mit Wasser
- Möglichst kurze Verweilzeit des Graffitientferners auf der Beschichtung

Empfehlung IGP:

- Graffitientferner Elite 007 von Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P von Socomore
- Bonderite S-ST 1302 und Bonderite C-MC 400 von Henkel AG
- oder einen anderen geeigneten nicht abrasiven Reiniger

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.