



33

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®mix 3302A-T0|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®mix 3302A-T0|240424|v1.2

Technisches Datenblatt

IGP-DURA®*mix* 3302A-T0

Sehr matter Dünnschicht-Pulverlack mit glattem Verlauf in grosser Farbvielfalt.



Eigenschaften

- Matt
- Glattverlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Innenqualität
- Dünnschicht



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:

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
- Eisenphosphatierung

Verzinkter Stahl

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

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 TI 100 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.

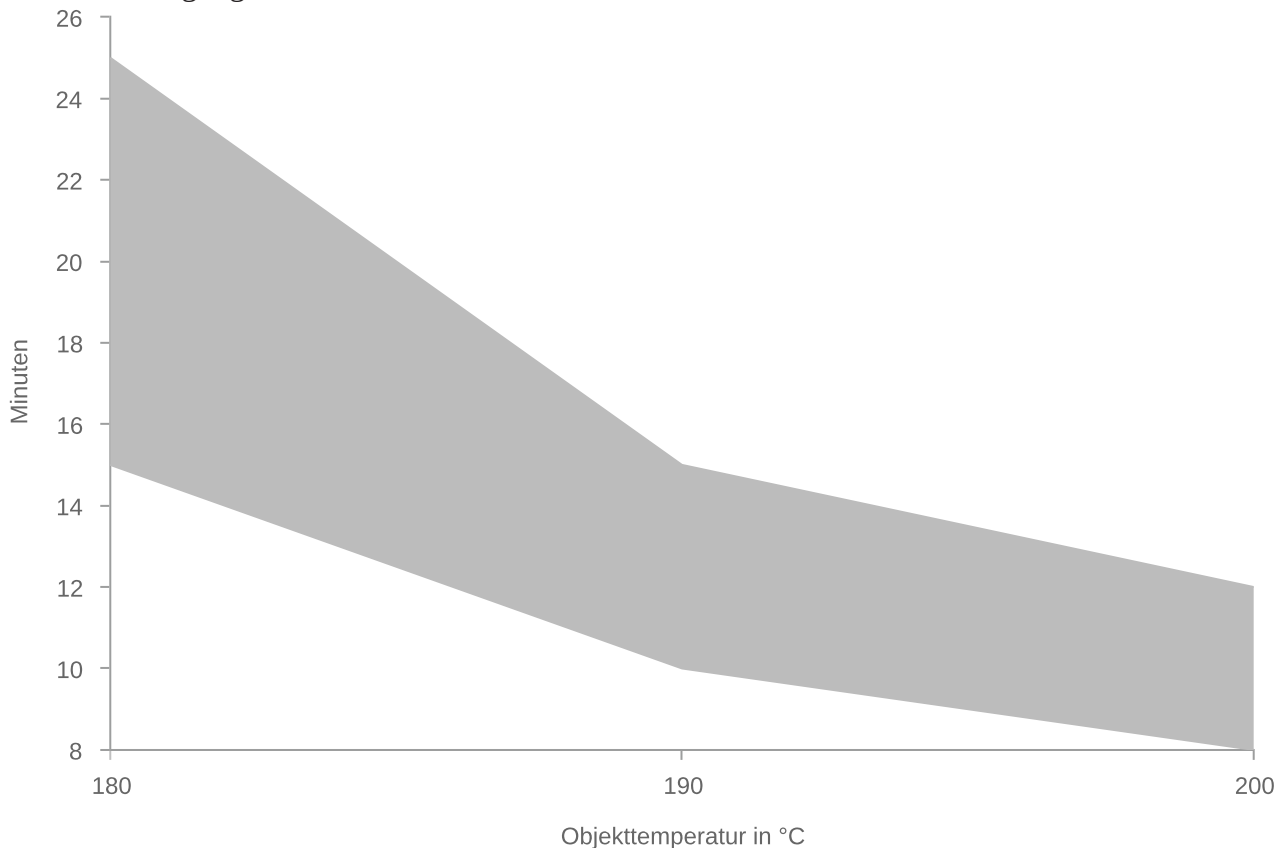
Empfohlene Filmdicke

50 µm - 60 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



T Objekt	t_{min}	t_{max}
180 °C	15 Minuten	25 Minuten
190 °C	10 Minuten	15 Minuten
200 °C	8 Minuten	12 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 Mengen des recycelten Pulvers, möglichst automatisch, zugesetzt werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken.



Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate:

Stahl, 0.5mm

Geprüfte Farbtöne:

RAL 9010

Schichtdicke:

50 µm - 60 µm

Objekttemperatur:

190 °C, 10 min.

Ausprägung

Glanzgrad

17-23 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

≥ 10 inhp.

ASTM D 2794 1993

Erichsentiefung

≥ 5 mm

DIN EN ISO 1520 2007-11

Buchholzhärte

≥ 80

DIN EN ISO 2815 2003-10

Korrosionsprüfungen

Kondenswassertest, 500-1000h*

Keine Unterwanderung, keine Blasen. *abhängig von der Vorbehandlung

DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Neutraler Salzsprühtest, 500-1000h*

Keine Unterwanderung, keine Blasen.

*abhängig von der Vorbehandlung

DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemische Prüfungen

Acids and alkalis

Gute Beständigkeit gegenüber vielen verdünnten Säuren und Laugen.

Organic solvents

Begrenzte Beständigkeit gegenüber organischen Lösungsmitteln.



Weitere Informationen

Verpackung

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

500 kg Kartonbox mit 25 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.