



app.print.technical_data_sheet.title

IGP-DURA®*pol* 681TE-A1

Matter Niedrigtemperatur-Pulverlack mit feiner Struktur, ideal für Innenräume und Aussenanwendungen.



app.print.technical_data_sheet.characteristics.title

- Tiefmatt
- Feinstruktur
- Perlglimmer
- Mica
- Industrielle Aussenqualität



app.print.technical_data_sheet.powder_properties.title

app.print.technical_data_sheet.powder_properties.particle_size: 100 per cent
app.print.technical_data_sheet.powder_properties.solid: 99.8%
app.print.technical_data_sheet.powder_properties.particle_density: 1.3 kg/litres
app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.prefix: 24 months
app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at: 25 °C
app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.in: ungeöffnetem Originalgebinde
app.print.technical_data_sheet.powder_properties.special_effects: RAL-Metalle und Sonder-Effektfarben auf Anfrage



app.print.technical_data_sheet.processing.title

app.print.technical_data_sheet.processing.substrates

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 18 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).

app.print.technical_data_sheet.processing.coating_devices

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.

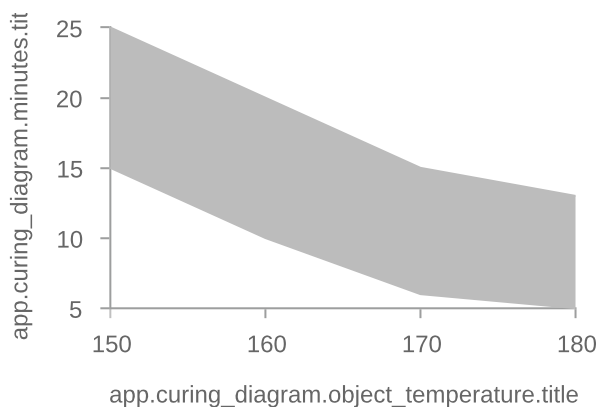
app.print.technical_data_sheet.processing.recommended_film_thickness

60 µm - 80 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.

app.print.technical_data_sheet.processing.curing_condition_recommendation



app.print.technical_data_sheet.processing.curing_conditi

150 °C

160 °C

170 °C

180 °C

Die Ofenumlufttemperatur ist auf max. 200°C zu begrenzen.

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

app.print.technical_data_sheet.processing.reclaimability

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



app.print.technical_data_sheet.film_properties.title

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: **Experiment (ASTM G1) 13.8.01a**, chromatiert
 app.print.technical_data_sheet.film_properties.film_thickness: **60 µm**
 app.print.technical_data_sheet.film_properties.test_object_temperature: **160 °C**

app.print.technical_data_sheet.film_properties.mechanical_tests

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10

app.print.technical_data_sheet.film_properties.weathering_tests

QUV-SE-B-313, 200h	> 50 %	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss		

app.print.technical_data_sheet.film_properties.corrosion_tests

Kondenswassertest, 1000h	Keine Unterwanderung, keine Blasen	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutraler Salzsprühtest, 1000h	Keine Unterwanderung, keine Blasen	DIN EN ISO 9227 2017-07



app.print.technical_data_sheet.more_information.title

app.print.technical_data_sheet.packaging.title

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack
 500 kg Kartonbox mit 25 antistatischen PE-Säcken à 20kg

app.print.technical_data_sheet.more_information.protection_of_coated_parts

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.

app.print.technical_data_sheet.more_information.cleaning

Die beschichteten Teile müssen nach den Richtlinien RAL-GZ 632 oder SZFF 61.01 gereinigt werden. Die Technische Information IGP-TI 106 ist bei Perlglimmereffekten zu beachten.

app.print.technical_data_sheet.more_information.paint_removal_and_disposal

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.

app.print.technical_data_sheet.infobox