



Technisches Datenblatt

IGP-ANTIGRAFFITI 492SE-A1

Grobstrukturierter Effekt-Pulverlack für den Ausseneinsatz mit hervorragenden Anti-Graffiti-Eigenschaften und ausgezeichneter chemischer Beständigkeit.



Eigenschaften

- Seidenglanz
- Grobstruktur
- Perlglimmer
- Industrielle Aussenqualität
- Anti-Graffiti



Pulvereigenschaften

Korngrösse:	< 100 µm
Festkörper:	> 99 %
Dichte:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagerfähigkeit:	mind. 12 Monate bei ≤ 25 °C in ungeöffnetem Originalgebinde
Farbtöne:	RAL Metallic und individuelle 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.

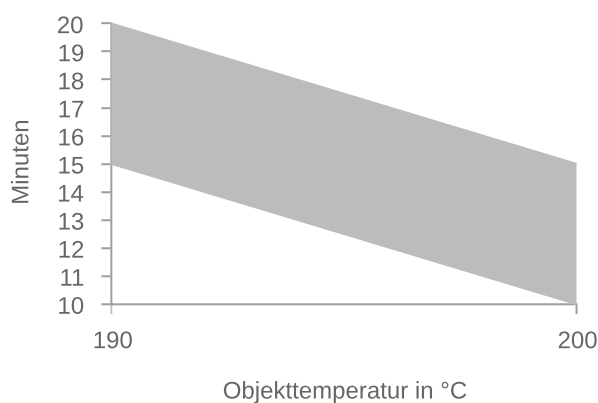
Empfohlene Filmdicke

80 µm - 100 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}
190 °C	15 Minuten	20 Minuten
200 °C	10 Minuten	15 Minuten

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

Applikation

Für eine optimale Beschichtung und eine optimale Oberflächenqualität beachten Sie die Empfehlungen der Verarbeitungsrichtlinie VR202.

Rückgewinnbarkeit

Um Verunreinigungen zu vermeiden ist besonders auf die gründliche Reinigung der gesamten Beschichtungsanlage zu achten, vor dem Einfüllen eines Grobstrukturpulvers, wie auch beim Wechsel zurück auf andere Pulverqualitäten.

Grundsätzlich sind Uni-Grobstrukturpulverlacke für die Rückgewinnung geeignet. Effekthaltige Grobstrukturpulverlacke können nach Vorabprüfung auch mit einem gewissen Anteil Rückgewinnungspulver verarbeitet werden.

Beachten Sie hierzu die Effektkategorie auf dem Gebindeetikett und die Verarbeitungsrichtlinie VR202.

Kompatibilität

Verunreinigungen mit anderen Pulverlacken können zu einem Absinken des Glanzgrades, Kraterbildung, Verlust der mechanischen Eigenschaften usw. führen. Geräte und Beschichtungssysteme müssen vor und nach der Verwendung des Pulvers gründlich gereinigt werden.



Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate:	Aluminum (AlMg1), 0.8 mm chromfrei
Schichtdicke:	80 µm - 100 µm
Objekttemperatur:	190 °C, 15 min.

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung	≤ 12 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Bewitterungsprüfungen

QUV-SE-B-313, 200h	> 50 % Restglanz	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
--------------------	------------------	----------------------------

Korrosionsprüfungen

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

Chemische Prüfungen

Reinigung	Dank Antigraffiti-/IGP-DURAclean® Eigenschaften lassen sich Verunreinigungen durch handelsübliche Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel effizient entfernen.
-----------	---



Weitere Informationen

Verpackung

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack
400 kg Kartonbox mit 20 antistatischen PE-Säcken à 20kg
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. Die Technische Information IGP-TI 106 ist bei Perlglimmereffekten zu beachten.

Graffiti-Entfernung

Folgende Vorgehensweise ist bei der Graffiti-Entfernung zu beachten:

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

Empfehlung IGP:

- Graffiti-Entferner 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.

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](https://www.igp-powder.com)