

Technisches Datenblatt

IGP-DURA®*cryl* 4009A-A2

Hochglänzender Pulverlack mit hervorragenden Anti-Graffiti-Eigenschaften und sehr guter Wetterbeständigkeit.

**Eigenschaften**

- Glanz
- Glattverlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Hochwetterfeste Industriequalität
- Chemisch beständig
- Anti-Graffiti

**Pulvereigenschaften**

Korngrösse:	< 100 µm
Festkörper:	> 99 %
Dichte:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagerfähigkeit:	mind. 18 Monate bei ≤ 25 °C in ungeöffnetem Originalgebinde

**Verarbeitung****Vorbehandlung**

Für dieses Produkt wird eine substratspezifische Vorbehandlung und ein entsprechender Primerauftrag dringend empfohlen. Der einschichtige Auftrag erfolgt in Eigenverantwortung des Anwenders.

Aluminium

- Chromatierung gemäss DIN EN 12487
- Chromfreie Vorbehandlung gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen
- Voranodisation

Stahl

- Zinkphosphatierung

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 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.

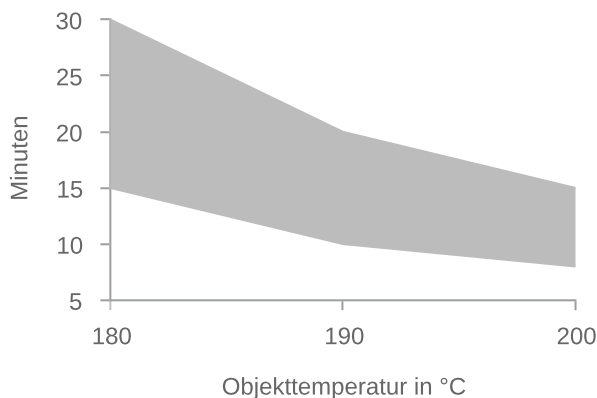
Empfohlene Filmdicke

60 µm - 80 µm

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	30 Minuten
190 °C	10 Minuten	20 Minuten
200 °C	8 Minuten	15 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.

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:	Stahl, 0.5mm
Geprüfter Aufbau:	Tested on IGP-KORROPRIMER 10
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 / Klebebandtest	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung / Klebebandtest	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / Klebebandtest	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Bewitterungsprüfungen

QUV-SE-B-313, 600h	> 50 % Restglanz	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
--------------------	------------------	----------------------------

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

Organic solvents	Herausragende Beständigkeit gegenüber organischen Lösungsmitteln
------------------	--



Weitere Informationen

Überlackierbarkeit

Für die Überbeschichtung von Anti-Graffiti-Pulverlacken sind Anschleifen und Vorversuche 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.

Reinigung

Die beschichteten Teile müssen nach den Richtlinien RAL-GZ 632 oder SZFF 61.01 gereinigt werden.

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**