



## Technisches Datenblatt

**IGP-DURA®guard 321ME-A1**

Matter Anti-Graffiti-Pulverlack mit Feinstruktur und guten allgemeinen Beständigkeiten für die Anwendung im Innenraum.

**Eigenschaften**

- Matt
- Feinstruktur
- Perlglimmer
- Innenqualität
- Anti-Graffiti

**Pulvereigenschaften**

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

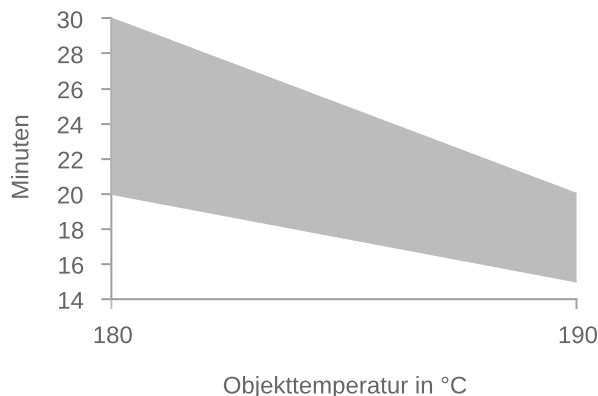
### Empfohlene Filmdicke

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 <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|----------|------------------|------------------|
| 180 °C   | 20 Minuten       | 30 Minuten       |
| 190 °C   | 15 Minuten       | 20 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.

### Rückgewinnbarkeit

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.



## Filmeigenschaften

### Geprüft auf

Substrate: Aluminum, 0.8mm, AQT 36  
Schichtdicke: 60 µm - 80 µm  
Objekttemperatur: 190 °C, 15 min.

## Mechanische Prüfungen

|                                     |             |                                    |
|-------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Gitterschnitt                       | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Dornbiegeprüfung /<br>Klebebandtest | ≤ 8 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Schlagtiefung / Klebebandtest       | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsentiefung / Klebebandtest     | ≥ 3 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Buchholzhärte                       | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

## Korrosionsprüfungen

|                                        |                                                                              |                           |
|----------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Kondenswassertest, 500-1000h*          | Keine Unterwanderung, keine<br>Blasen. *abhängig von der<br>Vorbehandlung    | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Neutraler Salzsprühtest,<br>500-1000h* | Keine Unterwanderung, keine<br>Blasen.<br>*abhängig von der<br>Vorbehandlung | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Chemische Prüfungen

|                       |                                                                                                                                                                                    |
|-----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Organische Lösemittel | Herausragende Beständigkeit<br>gegenüber organischen<br>Lösungsmitteln                                                                                                             |
| Reinigung             | Dank Antigraffiti-/IGP-<br>DURAclean® Eigenschaften<br>lassen sich Verunreinigungen<br>durch handelsübliche<br>Reinigungs- und/oder<br>Desinfektionsmittel effizient<br>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

### 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.

## **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\*\*](http://igp-powder.com)