



Technisches Datenblatt

IGP-DURA®match 7T09A-A0

Hochwetterfeste Niedrigtemperatur-Pulverlacke mit Einbrennbedingungen ab 140°C für schwere Stahlteile und -konstruktionen.



Eigenschaften

- Glanz
- Glattverlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Hochwetterfeste Industriequalität



Pulvereigenschaften

Korngrösse:	< 100 µm
Festkörper:	> 99 %
Dichte:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagerfähigkeit:	mind. 24 Monate bei ≤ 25 °C in ungeöffnetem Originalgebinde
Farbtöne:	RAL- und NCS-S-Farbtöne, individuelle Farben 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:

Stahl

- Zinkphosphatierung und kathodische Tauchlackierung

Die Eignung der Vorbehandlung muss vorab durch fachgerechte Prüfmethoden 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.

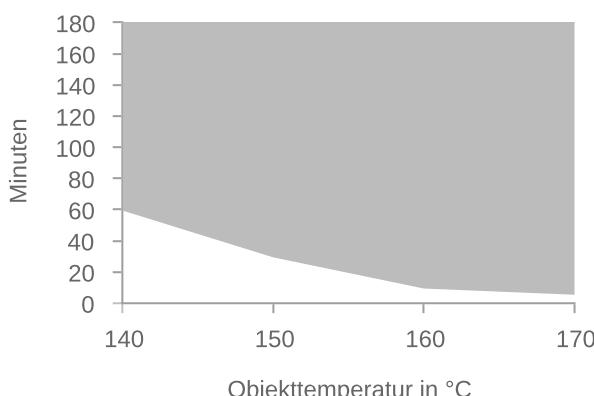
Empfohlene Filmdicke

60 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
140 °C	60 Minuten	180 Minuten
150 °C	30 Minuten	180 Minuten
160 °C	10 Minuten	180 Minuten
170 °C	6 Minuten	180 Minuten

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.

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
Schichtdicke: 80 µm - 100 µm
Objekttemperatur: 160 °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
Erichsentiefung / Klebebandtest	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Bewitterungsprüfungen

QUV-SE-B-313, 600h Xenon, 1500h	> 50 % Restglanz > 70 % Restglanz	DIN EN ISO 16474-3 2014-03 DIN EN ISO 16474-2 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

Operating materials	Gute Beständigkeit gegen Chemikalien, insbesondere gegen Reinigungsmittel, Betriebs- und Treibstoffe.
Acids and alkalis	Gute Beständigkeit gegenüber vielen verdünnten Säuren und Laugen.



Weitere Informationen

Verpackung

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

Überlackierbarkeit

Für das Überlackieren von beschichteten Oberflächen sind Vorversuche zwingend erforderlich.

Bedrucken und Bekleben

Für das Bedrucken und Verkleben von lackierten Oberflächen sind 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.

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**