



app.print.technical_data_sheet.title

IGP-DURA®one 561MU-A1

Fassadentaugliches, effekthaltiges Niedrigtemperatur-Beschichtungspulver für feinstrukturierte Oberflächen, hergestellt mit IGP-Effectives®-Technologie für unübertroffene Materialeffizienz.



app.print.technical_data_sheet.characteristics

- Matt
- Feinstruktur
- IGP-Effectives®
- Standard-Fassadenqualität, 1 Jahr Florida > 50% Restglanz
- Lower cure



- GSB 173 e - Florida 1
- Part of QSC-System
- Qualicoat Nr. P-1794, Klasse 1
- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC ST2 PE-0206/IGP-KORROPRIMER 1808
- QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC MS2 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD1 PE-0159



app.print.technical_data_sheet.powder_properties.title

app.print.technical_data_sheet.powder_properties.particle_size: 100 µm
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.solid: 99.8%
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.particle_density: 1.3 kg/l
 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.at: in ungeöffnetem Originalgebinde
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.other_properties: Alle 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 10, IGP-KORROPRIMER 18 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).

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.

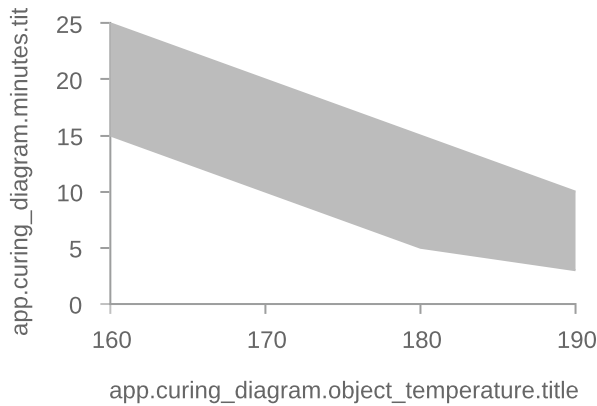
app.print.technical_data_sheet.processing.recommended_film_thickness

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

160 °C

170 °C

180 °C

190 °C

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

Weiterführende Informationen zum Thema Glanz- & Überbrennstabilität finden Sie im IFO-Bericht 42420. Kontaktieren Sie diesbezüglich Ihnen IGP-Ansprechpartner.

app.print.technical_data_sheet.processing.reclaimability

Aufgrund der hohen Anbinderate von Pulverkorn und Effektmittel, lässt sich das Pulver im Vergleich zu anderen Effekt-Veredelungsverfahren wesentlich gleichmässiger aufladen und abscheiden. Dadurch kann das Pulver mit deutlich erhöhter Rückgewinnungsquote verarbeitet werden. Die Verarbeitungsvorschriften VR214 & VR201.2 sind 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: Aluminium (AlMg3), 0,8 mm chromfrei
 app.print.technical_data_sheet.film_properties.film_thickness: 60 µm
 app.print.technical_data_sheet.film_properties.curing_object_temperature: 170 °C

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance: 622 R160 Gloss_level DIN EN ISO 2813 2015-02

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
Schlagtiefe	≥ 20 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

Xenon, 1000h	> 50 %	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 %	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
1 Jahr Florida, 5° Süd	> 50 %	DIN EN ISO 2810 2021-01

app.print.technical_data_sheet.film_properties.corrosion_tests

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

app.print.technical_data_sheet.film_properties.chemical_tests

Mortar resistance	Nach 24h leicht und rückstandsfrei entfernbar.	ASTM D 3260 2001
-------------------	--	------------------



app.print.technical_data_sheet.more_information.title

app.print.technical_data_sheet.packaging.title

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

app.print.technical_data_sheet.processing.overcoating

Für das Überlackieren von beschichteten Oberflächen sind Vorversuche zwingend erforderlich.

app.print.technical_data_sheet.processing.printing_and_glueing

Für das Bedrucken und Verkleben von lackierten Oberflächen sind Vorversuche zwingend erforderlich.

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