



Scheda tecnica

## IGP-DURA®one 6603A-G1

Matte low-temperature powder coating with smooth flow, ideal for indoor and outdoor applications.  
Finished with biocides.



### Proprietà

- Opaco
- Liscio
- Tinte unite
- Industrial outdoor quality
- Contiene biocidi



### Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Stoccaggio:	min. 12 mesi a ≤ 25 °C nel contenitore originale non aperto
Tonalità di colore:	Su richiesta



### Applicazione

#### Pretrattamento

Il substrato deve essere privo di olio, grasso e prodotti di ossidazione. Il pretrattamento dipende dal tipo di substrato e dalla protezione dalla corrosione che si vuole ottenere. Si consigliano i seguenti pretrattamenti:

Alluminio

- Trattamento al cromato secondo DIN EN 12487
- Preanodizzazione
- Pretrattamento senza cromo in conformità alle specifiche di qualità e di prova GSB e Qualicoat

Acciaio

- Fosfatazione allo zinco

Acciaio zincato

- Fosfatazione allo zinco
- Passivazione del cromo (III)
- Trattamento al cromato secondo DIN EN 12487

L'uso del primer IGP-KORROPRIMER 18 è consigliato per migliorare la protezione dalla corrosione nelle applicazioni su acciaio / acciaio zincato.

L'idoneità del metodo di pretrattamento utilizzato deve essere generalmente testata in anticipo dal verniciatore con metodi di prova adeguati. Il requisito minimo per i substrati in alluminio / componenti in acciaio galvanizzato è l'esecuzione di un test di ebollizione / prova in pentola a pressione con successivo taglio incrociato e rimozione del nastro adesivo. Facciamo riferimento alle linee guida di GSB International, Qualicoat e Qualisteelecoat. Altre informazioni: Vedere anche la nostra scheda informativa speciale sul pretrattamento (IGP-TI 100).

### **Impianti di verniciatura**

All conventional electrostatic systems with corona charging.

For the construction and operation of powder coating plants, the following regulations must be complied with: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

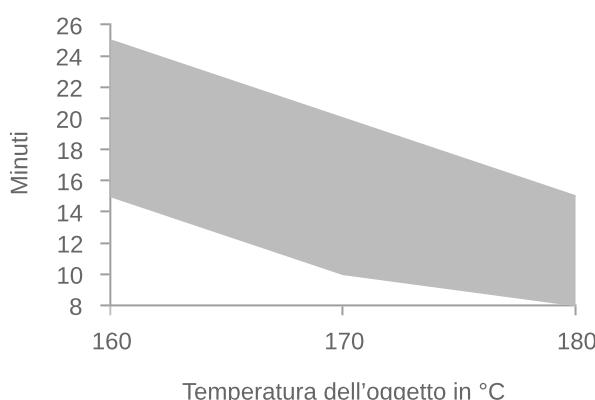
### **Spessore del film consigliato**

60 µm - 80 µm

Per ottenere un risultato di rivestimento omogeneo con vernici strutturate o differenze di colore o di potere coprente specifiche dell'articolo, possono essere necessari spessori maggiori. È necessario osservare le relative linee guida per la lavorazione.

Per un calcolo preliminare della quantità di vernice in polvere necessaria, è necessario determinare lo Spessore richiesto per ogni articolo specifico.

### **Condizioni di cottura**



T oggetto	t min	t max
160 °C	15 minuti	25 minuti
<b>170 °C</b>	<b>10 minuti</b>	<b>20 minuti</b>
180 °C	8 minuti	15 minuti

In ogni caso, si raccomanda di effettuare prove pratiche con il rispettivo oggetto e per determinare l'ottimale per determinare il migliore possibile

### **Application**

A voltage setting of minimum 50kV is recommended for spraying.

Ideally using a discharge ring ("super corona") otherwise set the current limit to  $\geq 5\mu\text{A}$ .

Non-consideration may lead to a significant higher gloss level.

### **Recupero**

Piccole quantità di polvere riciclata possono essere aggiunte alla polvere fresca, se possibile in modo automatico. Importante: ridurre al minimo l'overspray.



## Caratteristiche del film

### Testato per

Substrati: Alluminio (AlMg1), 0,8 mm, cromato  
Spessore: 60 µm - 80 µm  
Temperatura dell'oggetto: 170 °C, 10 min.

### Struttura superficiale

Brillantezza	20-30 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	--------------	-------------------------

### Prove meccaniche

taglio incrociato	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Mandrel bending test	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Impact test	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsen cupping	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz hardness	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

### Verifiche della resistenza a corrosione

Test con acqua di condensa, 1000h	Nessuna infiltrazione, nessuna vescica	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test di nebbia salina neutra, 1000h	Nessuna infiltrazione, nessuna vescica	DIN EN ISO 9227 2017-07

### Prove chimiche

Acids and alkalis	Good resistance to many dilute acids and alkalis.
Organic solvents	Limited resistance to organic solvents. Contact to sulfur containing compounds could lead to deactivation of the silver based additive. The usage in industrial atmosphere should be therefore avoided.



## Altre informazioni

### Imballaggio

20 kg cardboard box with inserted antistatic PE liner  
500 kg cardboard container with 25 antistatic PE-liners each 20kg

### Protezione delle superfici vernicate

Coated parts should be packed after cooling with suitable materials without plasticizers. They should be stored protected from the weather to avoid the formation of condensation and thus water spots on the coating.

## **Pulizia**

The coated parts must be cleaned according to the directives RAL-GZ 632 or SZFF 61.01.

## **Rimozione e smaltimento della pittura**

After use, coated goods should be supplied to the normal recycling process. The disposal methods for sludges or residual powders must be observed in accordance with the local official provisions whilst taking Waste Code "080201 Coating Powder Wastes" in accordance with the European Waste Catalogue into consideration.

Le presenti informazioni di natura tecnica relative all'utilizzo sono fornite sulla base delle conoscenze attuali. Tuttavia devono essere considerate come indicazioni non vincolanti che non esonerano dall'effettuazione di controlli autonomi. Utilizzo, destinazione e applicazione di prodotti hanno luogo senza possibilità di controllo da parte nostra e, pertanto, soggiacciono esclusivamente alla vostra responsabilità.

Prima dell'applicazione consultare la scheda di sicurezza. Scheda di sicurezza specifica per l'articolo e misure più approfondite sulla gestione del rischio alla pagina: **igp-powder.com**