



## Technisches Datenblatt

# IGP-DURA®one 662MA-A1

Matter Niedrigtemperatur-Pulverlack mit grober Struktur, ideal für Innenräume und Aussenanwendungen.



## Eigenschaften

- Matt
- Grobstruktur
- Uni, ohne Effekt
- Industrielle Aussenqualität



## Pulvereigenschaften

|                 |                                                                |
|-----------------|----------------------------------------------------------------|
| Korngrösse:     | < 100 µm                                                       |
| Festkörper:     | > 99 %                                                         |
| Dichte:         | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                              |
| Lagerfähigkeit: | mind. 24 Monate bei ≤ 25 °C<br>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:

#### 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 18 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).

### 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.

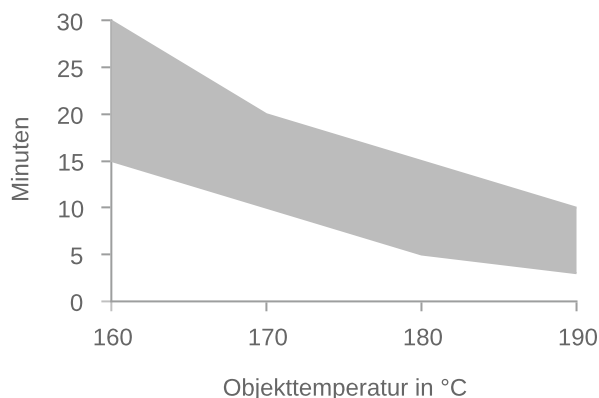
### Empfohlene Filmdicke

80 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 <sub>min</sub>  | t <sub>max</sub>  |
|---------------|-------------------|-------------------|
| 160 °C        | 15 Minuten        | 30 Minuten        |
| <b>170 °C</b> | <b>10 Minuten</b> | <b>20 Minuten</b> |
| 180 °C        | 5 Minuten         | 15 Minuten        |
| 190 °C        | 3 Minuten         | 10 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.

### Applikation

Für eine optimale Beschichtung und eine optimale Oberflächenqualität beachten Sie die Empfehlungen der Verarbeitungsrichtlinie VR202.

### Rückgewinnbarkeit

Um Verunreinigungen zu vermeiden ist besonders auf die gründliche Reinigung der gesamten Beschichtungsanlage zu achten, vor dem Einfüllen eines Grobstrukturpulvers, wie auch beim Wechsel zurück auf andere Pulverqualitäten.

Grundsätzlich sind Uni-Grobstrukturpulverlacke für die Rückgewinnung geeignet. Effekthaltige Grobstrukturpulverlacke können nach Vorabprüfung auch mit einem gewissen Anteil Rückgewinnungspulver verarbeitet werden.

Beachten Sie hierzu die Effektkategorie auf dem Gebindeetikett und die Verarbeitungsrichtlinie VR202.

### 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:        | Aluminum (AlMg1), 0.8 mm chromfrei |
| Schichtdicke:     | 80 µm - 100 µm                     |
| Objekttemperatur: | 170 °C, 10 min.                    |

### Mechanische Prüfungen

|                  |             |                                    |
|------------------|-------------|------------------------------------|
| Gitterschnitt    | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Dornbiegeprüfung | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Schlagtiefung    | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsentiefung  | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Buchholzhärte    | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Bewitterungsprüfungen

|                    |                  |                            |
|--------------------|------------------|----------------------------|
| QUV-SE-B-313, 200h | > 50 % Restglanz | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
|--------------------|------------------|----------------------------|

### Korrosionsprüfungen

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



## Weitere Informationen

### Verpackung

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

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