



80

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®*than* 8003A-A1|240424|v1.1

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**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®*than* 8003A-A1|240424|v1.1

Scheda tecnica

IGP-DURA®*than* 8003A-A1



Proprietà

- opaco
- superficie liscia
- Tinte unite
- Industrial outdoor quality



Proprietà delle polveri

Corpi solidi:

Stoccaggio:

99 %

min. 24 months a ≤ 25 °C

in an unopened original container



Applicazione

Pretrattamento

The substrate must be free from oil, grease and oxidation products. The pretreatment depends on the type of substrate and the corrosion protection to be achieved. We recommend the following pretreatments:

Alluminio

- Chromating according to DIN EN 12487
- Pre-anodization
- Chrome-free pretreatment according to GSB International and QUALICOAT specifications

Acciaio

- Zinc phosphating

Acciaio zincato

- Zinc phosphating
- Chrome (III) passivation
- Chromating according to DIN EN 12487

For improved corrosion protection for applications on steel / galvanised steel, the use of corrosion protection primer IGP-KORROPRIMER 10 or IGP-KORROPRIMER 60 is recommended.

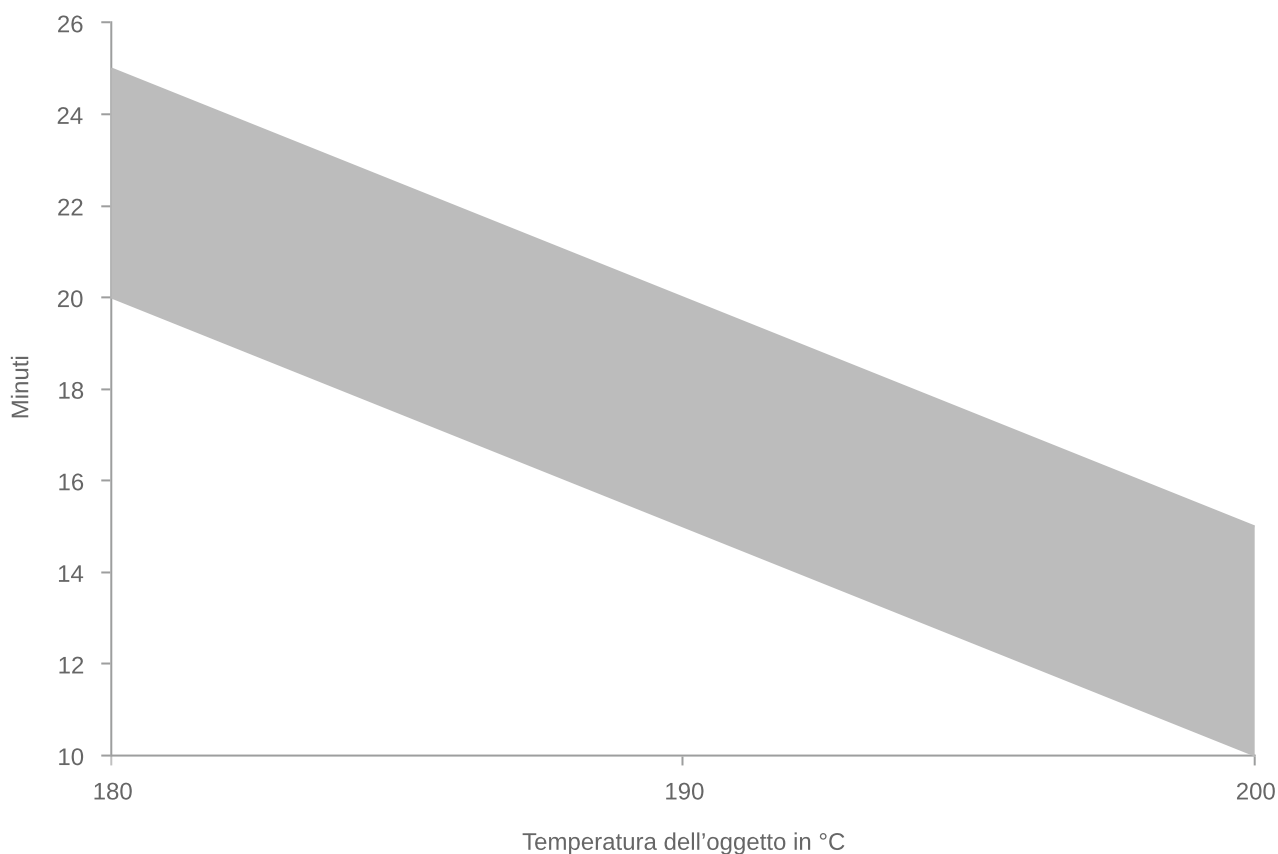
The suitability of the pretreatment method used is generally to be tested by the coater in advance with appropriate test methods. The minimum requirement for aluminium substrates / galvanised steel components is to carry out a boiling water test with a subsequent cross-cut adhesion and tape test. We refer to the guidelines of the GSB International, Qualicoat and Qualisteelcoat certifications. For further information: see also our special leaflet on pre-treatment (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.

Condizioni di cottura



T oggetto	t min	t max
180 °C	20 minutes	25 minutes
190 °C	15 minutes	20 minutes
200 °C	10 minutes	15 minutes

Per accertare le condizioni di cottura migliori si consiglia, in ogni caso, di effettuare prove pratiche con il rispettivo oggetto e forno di polimerizzazione.



Caratteristiche del film

Testato per
 Temperatura dell'oggetto:
 190 °C, 15 min.



Altre informazioni