

Technisches Datenblatt

IGP-DURA[®]than 8303B-A0

Matter, hochwetterfester Pulverklarlack mit glatter Oberfläche.



Eigenschaften

- Matt
- Glattverlaufend
- Transparent
- Hochwetterfeste Industriequalität



Pulvereigenschaften

Korngrösse:	< 100 µm
Festkörper:	> 99 %
Dichte:	1.2 kg/l-1.4 kg/l
Lagerfähigkeit:	mind. 24 Monate bei ≤ 25 °C in ungeöffnetem Originalgebinde
Farbtöne:	transparent-farblos



Verarbeitung

Vorbehandlung

Geeignet zur Überbeschichtung bereits lackierter Oberflächen, besonders zum Schutz von Metall-Beschichtungen.

Die Eignung der Vorbehandlung muss vorab durch fachgerechte Prüfmethode vom Verarbeiter geprüft werden. In diesem Zusammenhang verweisen wir auf die Richtlinien von Qualicoat, GSB und Qualisteelcoat. Für weiterführende Informationen -> IGP TI100 Vorbehandlung von Metallen.

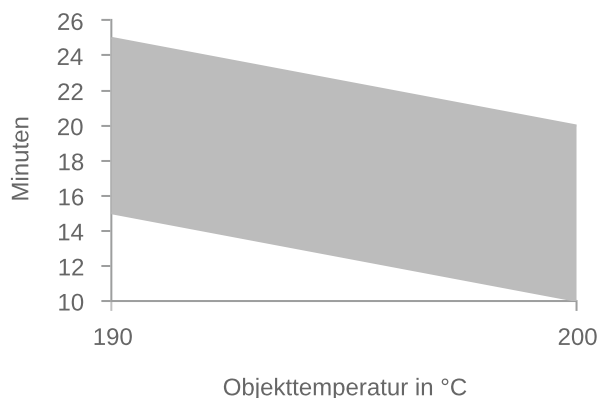
Beschichtungsgeräte

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 - 80 µm

Einbrennbedingungen



T Objekt	t _{min}	t _{max}
190 °C	15 Minuten	25 Minuten
200 °C	10 Minuten	20 Minuten

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:	Aluminum (AlMg1), 0.8 mm chromfrei
Schichtdicke:	60 µm - 80 µm
Objekttemperatur:	190 °C, 15 min.

Ausprägung

Glanzgrad	25-35 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	--------------	-------------------------

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung / Klebebandtest	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung / Klebebandtest	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / Klebebandtest	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Bewitterungsprüfungen

3 Jahre Florida, 5° Süd	> 50 % Restglanz	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000h	> 90 % Restglanz	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Chemische Prüfungen

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



Weitere Informationen

Verpackung

15 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

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**