

Scheda tecnica

IGP-DURA®*than* 8909B-A2

High gloss polyurethane powder clearcoat with very high chemical resistance and an elegant finish.



Proprietà

- lucido
- superficie liscia
- Trasparente
- Industrial outdoor quality
- Antigraffiti



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Stoccaggio:	min. 12 months a ≤ 25 °C in an unopened original container
Color tones:	transparent-unicolor



Applicazione

Pretrattamento

Suitable for overcoating already painted surfaces, especially for the protection of metallic coatings.

The suitability of the pretreatment method used is generally to be tested by the coater in advance with appropriate test methods. 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-TI100).

Impianti di verniciatura

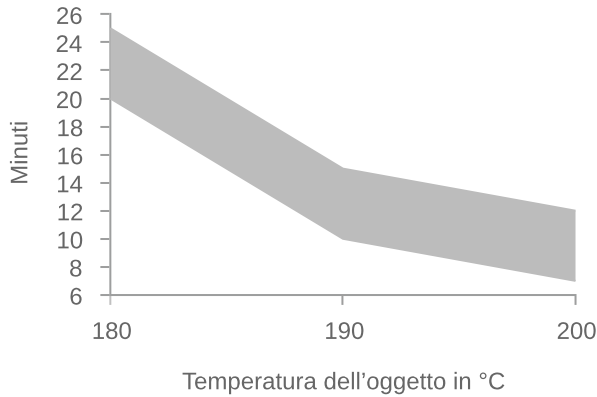
All conventional electrostatic systems with corona charging.

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

50 µm - 60 µm

Condizioni di cottura



T_{oggetto}	t_{min}	t_{max}
180 °C	20 minutes	25 minutes
190 °C	10 minutes	15 minutes
200 °C	7 minutes	12 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.

Application

Devices and coating systems must be thoroughly cleaned before using the powder.
For IGP-DURA® than 8909B, the IGP processing guideline VR208 must also be observed.

Recupero

Small portions of recycled powder can be added, automatically if possible, to the fresh powder. Important: Keep overspray to an absolute minimum.



Caratteristiche del film

Testato per

Substrati:	Aluminum (AlMg1), 0.8 mm chrom-free
Spessore:	50 µm - 60 µm
Temperatura dell'oggetto:	190 °C, 10 min.

Struttura superficiale

Brillantezza	80-100 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	---------------	-------------------------

Prove meccaniche

Cross-cut adhesion test	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

Test di resistenza agli agenti atmosferici

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

Prove chimiche

Organic solvents	Outstanding resistance to organic solvents
Acids and alkalis	Very good resistance to many dilute acids and alkalis.



Altre informazioni

Imballaggio

15 kg cardboard box with inserted antistatic PE liner

Sovraverniciabilità

For overcoating anti-graffiti powder coatings, sanding and preliminary tests are mandatory.

Stampaggio e incollaggio

Preliminary tests are mandatory.

Protezione delle superfici verniciate

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.

Rimozione di graffiti

The following procedure should be observed when removing graffiti:

- The contact time of the graffiti with the surface must be kept as brief as possible
- Preliminary tests to select a suitable graffiti remover
- Thorough rinsing of the cleaned areas with water
- The contact time of the graffiti remover with the surface must be kept as brief as possible

IGP recommendation:

- Elite 007 graffiti remover from Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P from Socomore
- Bonderite S-ST 1302 and Bonderite C-MC 400 from Henkel AG
- or a different non-abrasive cleaner

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