



## Technisches Datenblatt

## IGP-HWIndustry 7906A-A0

Hochwetterfeste Niedrigtemperatur-Pulverlacke mit Einbrennbedingungen ab 160°C für schwere Stahlteile und -konstruktionen.



### Eigenschaften

- Seidenglanz
- Glattverlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Hochwetterfeste Industriequalität



### Pulvereigenschaften

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

#### Stahl

- Strahlen (min. SA 2 ½)
- Eisenphosphatierung
- 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 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.

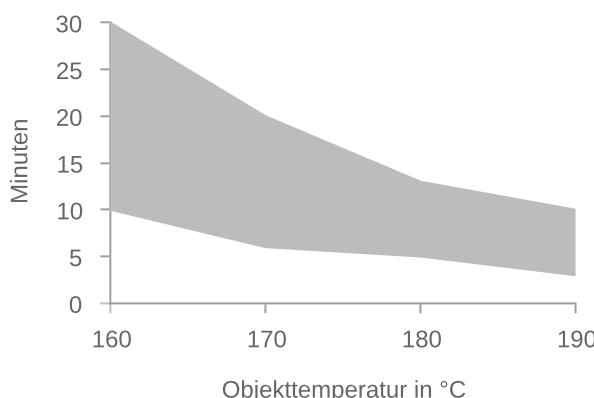
### **Empfohlene Filmdicke**

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**



<b>T Objekt</b>	<b>t min</b>	<b>t max</b>
160 °C	10 Minuten	30 Minuten
170 °C	6 Minuten	20 Minuten
180 °C	5 Minuten	13 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.

### **Rückgewinnbarkeit**

Dem Frischpulver können kleine Mengen des recycelten Pulvers, möglichst automatisch, zugesetzt werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken.



## **Filmeigenschaften**

### **Geprüft auf**

Substrate: Stahl, 0,5mm  
Schichtdicke: 80 µm - 100 µm  
Objekttemperatur: 160 °C, 10 min.

## Ausprägung

---

Glanzgrad	50-70 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	--------------	-------------------------

## Mechanische Prüfungen

---

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Erichsentiefung / Klebebandtest	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

## Bewitterungsprüfungen

---

QUV-SE-B-313, 600h	> 50 % Restglanz	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1500h	> 70 % Restglanz	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

## Korrosionsprüfungen

---

Kondenswassertest, 480h	Keine Enthaftung Keine Blasen Keine Kantenkorrosion	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutraler Salzsprühtest, 480h	Eisenphosphatierung (Gardobond 4976 /6800 OC): < 5mm Unterwanderung geringe Kantenkorrosion keine Blasenbildung	DIN EN ISO 9227 2017-07

	Zinkphosphatierung (Gardobond 26S / 6800 OC): < 1mm Unterwanderung sehr geringe Kantenkorrosion keine Blasenbildung	
--	---	--

## Chemische Prüfungen

---

Operating materials	Gute Beständigkeit gegen Chemikalien, insbesondere gegen Reinigungsmittel, Betriebs- und Treibstoffe.
Acids and alkalis	Gute Beständigkeit gegenüber vielen verdünnten Säuren und Laugen.



## Weitere Informationen

### Verpackung

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

### 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**