

# IGP-DURA<sup>®</sup> *pol* 6802

Prozessoptimierung und reduzierter Energieaufwand durch neuen Niedrigtemperatur-Pulverlack für den Außenbereich in matter Oberflächenqualität

 swiss quality



Powderful Solutions.

# IGP-DURA®*pol* 6802 Matt



## Optimierbare Fertigungsprozesse und Energieeinsparungen mit neuen Niedrigtemperatur-Pulverlacken.

Steigende Energiekosten und eine wachsende Umweltsensibilität führen zu erhöhter Nachfrage nach Niedrigtemperatur-Pulverlacksystemen. Mit ihnen lassen sich **beschleunigte Einbrennprozesse** und somit **Kosteneinsparungen** realisieren. Jetzt auch in matter und seidenmatter Oberflächenqualität.

### Produktvorteile

- Einbrennen ab 160°C
- Sehr gute UV-Beständigkeit im Aussenbereich
- Sehr schöner Verlauf, „dryblend“ Optik
- Gute mechanische Eigenschaften
- 6802 - 12 Monate Lagerfähigkeit
- Erhöhter Koorsionsschutz in Verbindung mit NT-Primer IGP-KORROPRIMER 1809
- Besonders geeignet für den Oberflächenschutz bei dickwandigen Teilen
- Energieeinsparung und Produktivitätssteigerungen in der Fertigung (Aufheiz- und Abkühlzeiten des Materials)

### Anwendungsbereiche

- **Maschinen- und Apparatebau**  
Motoren, Getriebe, Reinigungsgeräte, Pumpen, Behälterbau, Gasflaschen, Feuerlöscher, Sportgeräte, Haushaltsgeräte
- **Funktionsmöbel und Lagertechnik**  
Werkstatteinrichtungen, Spinde, Metallwände, Tresore, Regalbau, Ladeneinrichtungen, Einkaufswagen, Schaltschränke, Computergehäuse, Verteilerkästen
- **Fahrzeugbau**  
Baumaschinen, Nutzfahrzeuge, Schienenfahrzeuge, Luft- und Raumfahrttechnik, Landmaschinen, Gartengeräte, Wohn- und Baucontainer
- **Bau und Sanitär**  
Bauelemente wie Türen, Zargen, Zäune, Gitter, Briefkastenanlagen, Klimatechnik, Radiatoren

### Sortiment

#### Oberflächenaspekte

- 6802A, Glattverlaufend, Matt  
Glanzgrad, DIN EN ISO 2813: 20 - 30R°/60°
- 6802D, Glattverlaufend, Matt, Metallic
- 6802E, Glattverlaufend, Matt, Perlglimmer

#### Farbtöne

Hauptsächlich RAL- und NCS-Farbtöne; nach Vereinbarung auch spezielle Hausfarbtöne.

### Einbrennbedingungen

Dargestellt sind Temperatur- und Zeitkombinationen, die zu optimaler Vernetzung der Beschichtung führen.

#### IGP-DURA®*pol* 6802A/D/E

Objekt- temperatur	Haltezeit bei Objekttemperatur	
	minimum	maximum
160°C	15 Min.	25 Min.
170°C	10 Min.	20 Min.
180°C	8 Min.	15 Min.

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche, auf das jeweilige Objekt und den Einbrennofen abgestimmt, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln.

Unser technischer Kundenservice wird Sie gerne beraten.