

Technisches Datenblatt

IGP-DURA®*sky* 9503E-A3

Matter Effekt-Pulverlack mit herausragender Wetterbeständigkeit und ausgezeichneten Anti-Graffiti-Eigenschaften.



Eigenschaften

- Matt
- Glattverlaufend
- Perlglimmer
- Premium
- Ultra-hochwetterfeste Fassadenqualität, 10 Jahre Florida
- Chemisch beständig
- Clean Effekt
- Abriebbeständig
- Anti-Graffiti
- für die Verwendung im indirekt befeuerten Gasofen



Zulassungen

- Qualicoat Nr. P-1967, LIGHT, Klasse 3
- Qualicoat Nr. P-1968, MEDIUM, Klasse 3
- Qualicoat Nr. P-1969, DARK, Klasse 3
- AAMA 2605-20, unabhängige Prüfdokumentation



Pulvereigenschaften

Korngrösse:	< 100 µm
Festkörper:	> 99 %
Dichte:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Lagerfähigkeit:	mind. 18 Monate bei ≤ 25 °C in ungeöffnetem Originalgebinde
Farbtöne:	RAL Metallic und individuelle Effektfarben 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:

Aluminium

- Chromatierung gemäss DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen

Stahl

- Zinkphosphatierung

Verzinkter Stahl

- Zinkphosphatierung
- Chrom (III)-Passivierung
- Chromatierung gemäss DIN EN 12487

Für weisse und helle IGP-DURA®sky 95 Qualitäten wird als Grundierung der Einsatz des IGP-KORROPRIMERS 6007A90164A01 empfohlen.

Zur Verbesserung des Korrosionsschutzes bei Anwendungen auf Stahl / verzinktem Stahl wird der Einsatz der Grundierung IGP-KORROPRIMER 60 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 herkömmlichen elektrostatischen Systeme mit Koronaaufladung.

Für den Bau und den Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen müssen folgende Vorschriften eingehalten werden: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

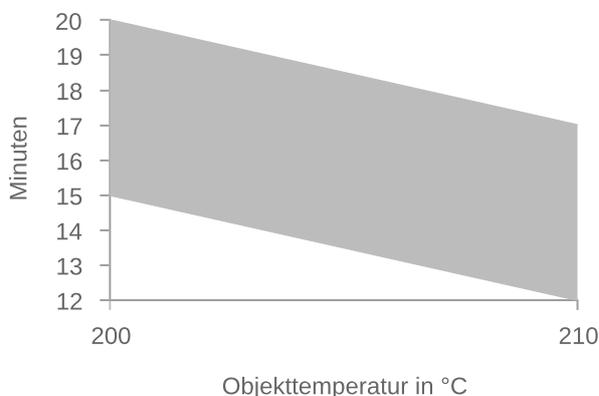
Empfohlene Filmdicke

50 µm - 80 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



T Objekt	t _{min}	t _{max}
200 °C	15 Minuten	20 Minuten
210 °C	12 Minuten	17 Minuten

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche mit dem jeweiligen Objekt und Einbrennofen, um optimale Einbrennbedingungen im indirekt befeuerten Gasofen zu ermitteln.

Beim Einbrennen entstehen Anteile von e-Caprolactam Emissionen. Es ist daher für eine gute Lüftung zur Einhaltung der erlaubten Arbeitsplatzgrenzwertkonzentration zu sorgen.

Applikation

VR206 Verarbeitungsrichtlinie für IGP-DURA®sky 9503 ist zu beachten.

Rückgewinnbarkeit

Dem Frischpulver können kleine Anteile rückgewonnenen Pulvers, wenn möglich automatisch, zugegeben werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken. Die Verarbeitungsvorschrift VR206 ist zu beachten.



Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate:	Aluminum (AlMg1), 0.8 mm chromfrei
Schichtdicke:	60 µm - 80 µm
Objekttemperatur:	200 °C, 15 min.

Ausprägung

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

Mechanische Prüfungen

Haftfestigkeit	passed	AAMA 2605-20; 8.4 2020
Schlagtiefung	3 mm	AAMA 2605-20; 8.5 2020
Abrasionsbeständigkeit	> 40 mil	AAMA 2605-20; 8.6 2020
Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Dornbiegeprüfung / Klebebandtest	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Erichsentiefung / Klebebandtest	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Bewitterungsprüfungen

10 years Florida, 45° Süd	> 50 % Restglanz	AAMA 2605-20; 8.9 2020
Xenon, 10000h	> 50 % Restglanz	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 5000h	> 50 % Restglanz	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Korrosionsprüfungen

Zyklischer Salzsprühtest, 2000h	ASTM G85, Unterwanderung < 2mm,	AAMA 2605-20; 8.8.2 2020
Kondenswassertest, 4000h	Blasengrad „Few“ ASTM D2247, Blasengrösse No. 8 Zahl No.4	AAMA 2605-20; 8.8.1 2020

Chemische Prüfungen

Mortar resistance	Nach 24 h leicht und rückstandsfrei entfernbar. Keine sichtbaren Glanz- oder Farbtonveränderungen.	ASTM C 207-18 2018
-------------------	---	--------------------



Weitere Informationen

Verpackung

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

Überlackierbarkeit

Für das Überlackieren von beschichteten Oberflächen sind Vorversuche zwingend erforderlich.

Bedrucken und Bekleben

Aufgrund der Anti-Graffiti-Eigenschaft ist eine mechanische und/oder chemische Vorbehandlung notwendig. Vorversuche sind 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. Die Technische Information IGP-TI 106 ist bei Perlglimmereffekten zu beachten.

Graffitientfernung

Folgende Vorgehensweise ist bei der Graffitientfernung zu beachten:

- Möglichst kurze Verweildauer des Graffitis auf den Oberflächen
- Vorversuche zur Wahl eines geeigneten Graffitientferners
- Gründliches Nachspülen der gereinigten Bereiche mit Wasser
- Möglichst kurze Verweilzeit des Graffitientferners auf der Beschichtung

Empfehlung IGP:

- Graffitientferner Elite 007 von Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P von Socomore
- Bonderite S-ST 1302 und Bonderite C-MC 400 von Henkel AG
- oder einen anderen geeigneten nicht abrasiven Reiniger

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**