



app.print.technical\_data\_sheet.title

## IGP-DURA®one 662SD-H3

Seidenglänzender Niedrigtemperatur-Pulverlack mit grober Struktur und metallischer Optik.



### app.print.technical\_data\_sheet.characteristics.title

- Seidenglanz
- Grobstruktur
- Metallic
- Premium
- Industrielle Aussenqualität
- Überzubeschichten



### app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.title

app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.particle\_size: 100 per  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.solid: 99 %  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.density: 3 kg/l  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.prefix: 24 months  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.at: 25 °C  
 in ungeöffnetem Originalgebinde  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.on\_an\_foam: Effektivierbarkeit auf Anfoam:



### app.print.technical\_data\_sheet.processing.title

#### app.print.technical\_data\_sheet.processing.substrates

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

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).

### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.coating\_devices**

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.

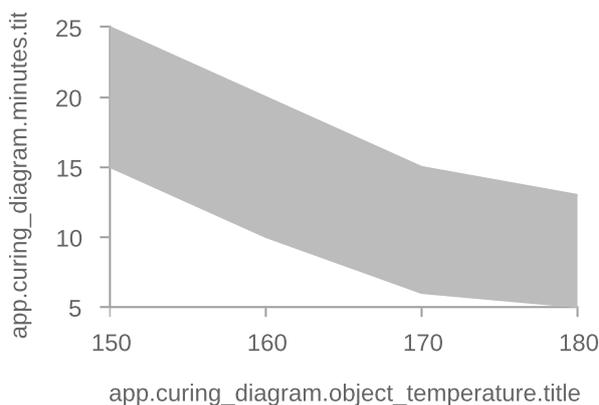
### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.recommended\_film\_thickness**

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.

### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.curing\_condition\_recommendation**



### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.curing\_conditi**

150 °C

**160 °C**

170 °C

180 °C

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.

### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.application\_instruction**

IGP Verarbeitungsrichtlinie VR 203 IGP-Metalliceffekte muss beachtet werden.

### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.reclaimability**

Dem Frischpulver können kleine Anteile rückgewonnenen Pulvers, wenn möglich automatisch, zugegeben werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken. Die Verarbeitungsvorschrift VR201.1 ist zu beachten.

### app.print.technical\_data\_sheet.processing.compatibility

Verunreinigungen mit anderen Pulverlacken können zu einem Absinken des Glanzgrades, Kraterbildung, Verlust der mechanischen Eigenschaften usw. führen. Geräte und Beschichtungssysteme müssen vor und nach der Verwendung des Pulvers gründlich gereinigt werden.



## app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.title

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: Applikation (AtMg3) 0.8 mm chromfrei

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: Sprühtiefe 1.00 mm

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: 140°C 30 min

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.mechanical\_tests

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

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.corrosion\_tests

Kondenswassertest, 1000h	Keine Unterwanderung, keine Blasen	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Essigsaurer Salzsprühetest, 1000h	Keine Unterwanderung, keine Blasen	DIN EN ISO 9227 2017-07



## app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.title

### app.print.technical\_data\_sheet.packaging.title

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

500 kg Kartonbox mit 25 antistatischen PE-Säcken à 20kg

### app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.protection\_of\_coated\_parts

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.

### app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.paint\_removal\_and\_disposal

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.

app.print.technical\_data\_sheet.infobox