



IGP-DURA®mix 332M

Grobstrukturen für Innenanwendung

Dekoratives mattes Grobstrukturpulver auf Basis gesättigter Polyester- und Epoxydharzen, sowie den entsprechenden hitze- und lichtbeständigen Pigmenten.

Technisches Merkblatt

Eigenschaften

- gute Allgemeinbeständigkeiten
- hohe Vergilbungsstabilität beim Einbrennen
- schlagfeste, matte Oberfläche

Anwendungen

- Automatengehäuse
- Büromöbel
- Bürostühle
- Haushaltsgeräte
- Kleinteile mit schwierigen Geometrien
- Maschinenverkleidungen
- Schaltschränke

Sortiment

Oberflächenaspekte:

- **332M**, Grobstruktur, matt

Farbtöne:

Vornehmlich RAL- und NCS- Farbtöne, nach Vereinbarung auch spezielle Hausfarbtöne.

Pulverspezifikation

- Korngrösse: < 100 µm
- Festkörper: ca. 99%
- Dichte: ca. 1,3-1,6 kg/l
- Lagerfähigkeit: min. 2 Jahre
- Lagertemperatur: < 25° C

Verpackung

- Kartongebinde mit eingelegtem anti-statischem PE-Sack, Inhalt 25 kg, netto.
- Kartoncontainer mit 20 antistatischen PE-Säcken, Inhalt 500 kg, netto.



IGP-DURA®mix 332M

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbehandlung

Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Oxidationsprodukten, Zunder-, Öl-, Fett- oder Trennmittelrückständen sein.

- Aluminium, je nach Verwendungszweck Entfettung oder Chromatierung nach DIN 50939
- Stahl oder Zincoberblech, je nach Verwendungszweck Entfettung oder Fe- Phosphatierung.

Für weiterführende Informationen: s.a. unser spezielles Beiblatt über Vorbehandlungen (IGP-TI 100).

Beschichtungsgeräte

Alle marktüblichen Elektrostatikanlagen, «Korona-, wie auch „Triboaufladung“.

Zu beachtende Vorschriften: VDE- Bestimmungen und VDM-Merkblatt 24371.

Anwendungstechnische Hinweise

Die Ausbildung einer gleichmässigen Struktur ist sehr abhängig von den applizierten Schichtdicken. Wir empfehlen eine Filmdicke von min. 80 µm anzustreben.

Rückgewinnbarkeit

Rückgewinnungspulver sollte in geringem Anteil (möglichst automatisch) dem Frischpulver zudosiert und verarbeitet werden.

Verträglichkeit

IGP-DURA®mix 332M enthalten Strukturmittel, welche mit allen glattverlaufenden Beschichtungs-Pulvern unverträglich sind: bereits geringe Spuren können Störungen in Form von Kratern verursachen.

Bei einem Pulverwechsel ist deshalb auf äusserste Sauberkeit zu achten.

Einbrennbedingungen

Temperatur- und Zeitkombination, die zu einer optimalen Vernetzung der Beschichtung führt.

Objekttemperatur	Haltezeit bei Objekttemperatur	
	minimal	maximal
160°C	20 Min.	40 Min.
170°C	15 Min.	30 Min.
180°C	10 Min.	20 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 gern beraten.

Technologische Werte

Zur Ermittlung nachfolgender Daten wurde IGP-DURA®mix 332M, wie folgt beschichtet:

- Zincoberblech 0,8 mm
- Schichtdicke 80 µm
- Objekttemperatur 180°C, 10 Min.

Gitterschnitt, ISO 2409	Gt 0
Dornbiegeprüfung, ISO 1519	< 5 mm
Schlagtiefe, ASTM D2794	> 25 cm x kg
Erichsentiefe, ISO 1520	> 8 mm
-Buchholzhärte, ISO 2815	> 80

1000h Kondenswassertest, EN ISO 6270:
keine Blasen, keine Unterwanderung.

1000h Salzsprühtest, DIN 50017:
keine Blasen, keine Unterwanderung.

Dauerwärmebeständigkeit:
ab 100°C allmähliche Vergilbung.

Chemikalienbeständigkeit:
IGP-DURA®mix 332M zeigt gute Beständigkeiten gegen viele verdünnte Säuren und Laugen.
Belastungen durch organische Lösungsmittel sind nur bedingt und kurzfristig möglich.
Beständigkeiten sollten im Einzelfall überprüft werden.

Hinweis

Die vorliegende anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand, 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.

