

# PRODUKTSERIE

## IGP-DURA®one 56

IGP-DURA®one 56 ist wetterfestes Niedrigtemperatur-Pulverlacksystem für die energieeffiziente und prozessoptimierte Anwendung für den Fassaden- und Metallbau.



Das Beschichtungspulver ist erhältlich in verschiedenen Glanzbereichen und Oberflächenvarianten, als Uni-Farbtone (-A) oder mit metallisch anmutender Effektoberfläche (-E) oder in den Effekt-Verarbeitungsvarianten (-U).

### Oberflächenoptionen



		<b>Glanzbereich</b>
IGP-DURA®one 5603	mattes, glattverlaufendes Beschichtungspulver	25-35 R' /60°
IGP-DURA®one 5607	seidenglänzendes, glattverlaufendes Beschichtungspulver	65-85 R' /60°
IGP-DURA®one 561M	mattes, feinstrukturiertes Beschichtungspulver	8-22 R' /60°

### Besondere Kennzeichen



Alle Varianten zeichnen sich besonders aus durch:

- energieeffiziente Einbrennbedingungen ab 15' **160°C**, sowie reaktives Vernetzungsverhalten für energiesparendes und ökonomisches Beschichten.
- reinigungsfreundliche IGP-Easy2Clean Oberfläche für erleichtertes Reinigen.
- wetterschützende Eigenschaften im Hinblick auf Glanz- und Farbtonhaltung für Standorte mit mässiger UV- Einstrahlung und mässiger Feuchte. (z.Bsp.: für Standorte in Mitteleuropa)
- gütegesicherte Qualität über die Gütegemeinschaften Qualicoat (Klasse 1) und GSB (Florida 1)

### Anwendungsbereich



- materialeffizienter Einschichtaufbau auf Architektur-Aluminiumlegierungen an Standorten mit geringem bis mittlerem Verschmutzungsgrad abseits von Küsten.
- korrosionsschützender Zweischichtaufbau mit IGP NT-KORROPRIMER 18 auf Architektur-Aluminiumlegierungen in Küstennähe oder in Umgebungen mit höherer Chlorid-Konzentration.
- korrosionsschützender Aufbau mit IGP KORROPRIMER 60 auf Blankstahl mit mechanischer Vorbehandlung bis zur Korrosivitätsklasse C3H.
- ausgasungsfreundlicher Aufbau mit IGP KORROPRIMER 10 V oder 60 V auf verzinktem Stahl oder auch Gussaluminium mit mechanischer Vorbehandlung bis zur Korrosivitätsklasse C5H.

# PRODUKTSERIE

## IGP-DURA<sup>®</sup>one 56

IGP-DURA<sup>®</sup>one 56 ist wetterfestes Niedrigtemperatur-Pulverlacksystem für die energieeffiziente und prozessoptimierte Anwendung für den Fassaden- und Metallbau



### Verarbeitung



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

#### Aluminium:

Chromfreie Vorbehandlung: bevorzugt geprüfte Systeme der GSB und Qualicoat  
Voranoxidation: alternativ möglich

#### Blankstahl:

Zink- oder Eisenphosphatierung, bevorzugt Zinkphosphatierung durch besseren Schutz

#### Verzinkung:

Nasschemische Vorbehandlung empfohlen, siehe Aluminium



Für die Anwendung auf Stahl / verzinktem Stahl wird für verbesserten Korrosionsschutz die Verwendung der Korrosionsschutzprimer IGP-KORROPRIMER 60 oder auch KORROPRIMER 10 empfohlen.

Die Eignung des eingesetzten Vorbehandlungsverfahrens ist grundsätzlich durch den Beschichter im Vorfeld durch geeignete Testmethoden zu prüfen.

Wir verweisen auf die Richtlinie der Gütegemeinschaften GSB und Qualicoat.

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

### Entlackung und Nachnutzungsphase



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.

### Materialzulassungen



Gütezeugnisse:

- Qualicoat «Klasse 1» und/oder GSB «Florida 1»
- Qualisteelcoat für die Beschichtung von Blankstahl und verzinktem, gesweeptem Stahl

Prüfdokumentation:

- Geprüft nach den Prüfstandards der GSB und Qualicoat

### Individuelle Glanz- und Farbvarianten



Beratende Information über weitere Objektlösungen erhalten Sie bei Ihrem zuständigen Kundenberater.