



IGP-DURA[®]face 5807 ist ein wetterbeständiges, seidenglänzendes Beschichtungssystem mit **erhöhter Kratzresistenz «Typ-S»** und **gut zu reinigender Oberfläche** auf der Basis gesättigter Polyesterharze.

Produktbeschreibung

IGP-DURA[®]face 5807 ist eine Weiterentwicklung der bewährten seidenglänzenden Oberflächenvariante der Produktreihe IGP-DURA[®]face 58. Die innovative Neuformulierung zeichnet sich aus durch eine deutlich erhöhte Kratzresistenz und verbesserte Abriebbeständigkeit des Pulverlackfilms gegenüber herkömmlichen Polyester- und Epoxid-Polyester Pulverlackoberflächen. Der zusätzliche oberflächennahe IGP-DURAclean[®]-Effekt sorgt gleichzeitig für eine geringe Schmutzanhaftung und gute Reinigungsfähigkeit.

Ein hervorragender Erstauftragswirkungsgrad, sowie gutes Eindring- und Deckvermögen verleihen dem Produkt eine hohe Materialeffizienz und geben dem Beschichter erhöhte Sicherheit bei der Applikation.

Anwendung

Bevorzugt geeignet für Architektur- und Industriekomponenten aus Stahl- und Aluminium bei erhöhten Ansprüchen an Werterhalt und dauerhafte Ästhetik wie z.B.:

- Fassadenelemente
- Fensterprofile sowie Türfüllungen
- Stadt- und Aussenmöblierung
- Industriedesign

Sortiment

Oberflächenaspekte:

5807A	Glattverlaufend, Seidenglanz, Uni
5807E	Glattverlaufend, Seidenglanz, Perlglimmereffekt

Hinweis: Die neue Produktvariante unterscheidet sich durch ein «S» an 11. Stelle der Artikelnummer vom vorgängigen Produktstandard. (5807A90160S70)

Farbtöne:

vornehmlich RAL- und NCS-Farbtöne; nach Vereinbarung auch individuelle Kundenfarbtöne.

Pulverspezifikation

Korngrösse	< 100 µm
Festkörper	ca. 99%
Dichte je nach Farbton	1,3–1,6 kg/l
Lagerfähigkeit	mind. 24 Monate*
Lagertemperatur	< 25°C, trocken lagern

*in ungeöffnetem Originalgebinde

Einbrennbedingungen

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

Objekttemperatur	Haltezeit bei Objekttemperatur	
	minimal	maximal
170°C	15 Min.	30 Min.
180°C	10 Min.	20 Min.
190°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 gern beraten.

Filmeigenschaften

Zur Ermittlung nachfolgender Daten wurde 5807A wie folgt appliziert:

- Alublech (ALMg1) 0,8 mm, chromatiert
- Farbtöne RAL 9010, 5010, 3005
- Schichtdicke 60 - 80 µm
- Objekttemperatur von 180 °C, 10 Min.

Glanzgrad, DIN EN ISO 2813

5807A, E	65-85 R'/60°
----------	--------------

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt, DIN EN ISO 2409	Gt 0
Dornbiegeprüfung, DIN EN ISO 1519	< 5 mm
Schlagtieftief, ASTM D2794	> 20 inchp.
Ericksentieftief, DIN EN ISO 1520	> 5 mm
Buchholzhärte, DIN EN ISO 2815	> 85
Robustheit nach Martindale:	
Restglanz gemäss AA341.62	> 60%

Bewitterungen

Langzeitbewitterung, 1 Jahr Florida, 5° Süd, DIN EN ISO 2810:	> 50% Restglanz
Kurzbewitterung, QUV/SE-B-313, 300h DIN EN ISO 16474-3 /ASTM G-53-88:	> 50% Restglanz
Kurzbewitterung, WOM 1000h DIN EN ISO 16474-2:	> 50% Restglanz



IGP-DURA[®]face 5807 ist ein wetterbeständiges, seiden-glänzendes Beschichtungssystem mit **erhöhter Kratz-resistenz «Typ-S»** und **gut zu reinigender Oberfläche** auf der Basis gesättigter Polyesterharze.

Chemische Tests

1000h Kondenswassertest, DIN EN ISO 6270-2:	keine Unterwanderung, keine Blasen
1000h Salzsprühtest, DIN EN ISO 9227:	keine Unterwanderung, keine Blasen
Mörtelbeständigkeit, ASTM D 3260:	nach 24h leicht, rückstandsfrei entfernbar.

Verarbeitungshinweise

Vorbehandlung:

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

Aluminiumuntergrund:

Chromfreie Vorbehandlung:	bevorzugt geprüfte Systeme der GSB und Qualicoat
Chromatierung:	DIN EN 12487
Voranodisation:	alternativ möglich

Stahluntergrund:

Zink- oder Eisenphosphatierung
Verzinktes Blech: Chromatierung gemäss DIN EN 12487

Für die Anwendung auf Stahl / verzinktem Stahl wird für verbesserten Korrosionsschutz die Verwendung des Korrosionsschutzprimers IGP-KORROPRIMER 10 empfohlen.

Die Eignung des eingesetzten Vorbehandlungsverfahrens ist grundsätzlich durch den Beschichter im Vorfeld durch geeignete Testmethoden zu prüfen. Die Mindestanforderung für Aluminiumuntergründe / verzinkte Stahlbauteile für Architekturanwendungen besteht in der Durchführung eines Kochtest / Pressure Cooker Test mit nachfolgenden Gitterschnitt und Klebebandabriss. Wir verweisen auf die Richtlinie der Gütegemeinschaften GSB und Qualicoat. Für weiterführende Informationen: s.a. unser spezielles Beiblatt über Vorbehandlungen (IGP-TI 100).

Beschichtungsgeräte

Alle marktüblichen Elektrostatikanlagen, «Korona»-, wie auch «Triboaufladung», ausgenommen sind Perlglimmer- und Crystal Coloreffekte, die nur mit «Koronaaufladung» verarbeitet werden können. Bei Bau und Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen sind folgende Vorschriften zu beachten: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Rückgewinnbarkeit

Rückgewinnungspulver sollte in geringem Anteil (möglichst automatisch) dem Frischpulver zudosiert und verarbeitet werden. Bei Perlglimmereffekten, ist zusätzlich die Verarbeitungsrichtlinie VR 201 zu beachten.

Reinigung

Die beschichteten Teile sind gemäss den Vorschriften RAL-GZ 632 oder SZFF 61.01 zu reinigen. Bei Perlglimmereffekten, ist zusätzlich die Technische Information IGP-TI 106 zu beachten.

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.

Verpackung

- Kartongebinde mit eingelegtem antistatischem PE-Sack, Inhalt 20 kg
- Kartoncontainer mit 25 antistatischen PE-Säcken, à 20 kg; Inhalt 500 kg

Materialzulassung

Qualicoat Nr. P-0230, Klasse 1
Qualicoat Nr. P-1629, Klasse 1
GSB Nr. 173u, Klasse «Standard»
AAMA 2603-15, unabhängige Prüfdokumentation

Qualisteelcoat
Gestrahler Blankstahl
PE-0015 mit Korroprimer 1001
PE-0016 mit Korroprimer 6007
Verzinkter und gesweepeter Stahl
PE-0017 mit Korroprimer 1001
PE-0018 mit Korroprimer 6007

Sicherheitsdaten:

Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: www.igp-powder.com

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.