

IGP-DURA[®]face 5809



Fassadenqualität

IGP-DURA[®]face 5809 ist ein wetterbeständiges, glänzendes Beschichtungssystem auf Basis gesättigter Polyesterharze, dem entsprechenden Härter, sowie speziellen hitze-, licht- und kreudiveständigen Pigmenten.

IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Schweiz
Telefon +41 (0)71 929 81 11
Telefax +41 (0)71 929 81 81
igp-powder.com
info@igp-powder.com

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

Produktbeschreibung

- Ausgezeichnete Licht- und Wetterbeständigkeit
- Schlagfeste Oberfläche mit schönem Verlauf
- Gute Elastizität
- Vergilbungsfrei in direkt beheizten Gasöfen

Anwendung

- Fassadenelemente, Fensterprofile,
- Fahrradrahmen
- Landmaschinen
- Garten- und Campingmöbel
- Automatengehäuse, Schaltschränke
- Leuchten
- Geländerteile

Sortiment

Oberflächenaspekte:

5809A glattverlaufend, Glanz

Die Produkte IGP-DURA[®]face 5809A sind auch optional mit IGP-DURA[®]-clean-Effekt erhältlich. Dadurch erhalten diese eine leicht zu reinigende Oberfläche.

Farbtöne:

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

Pulverspezifikation

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

*in ungeöffnetem Originalgebinde

Einbrennbedingungen

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

Objekttemperatur	Haltezeit bei Objekttemperatur	
	minimal	maximal
170°C	20 Min.	40 Min.
180°C	15 Min.	30 Min.
190°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.

Filmeigenschaften

Zur Ermittlung nachfolgender Daten wurde 5809A wie folgt appliziert:

- Alublech (ALMg1) 0,8 mm, chromatiert
- Farbtöne RAL 9010, 5010, 3005
- Schichtdicke 60 µm
- Objekttemperatur von 180 °C, 15 Min.

Glanzgrad, DIN EN ISO 2813

5809A 80-95 R'/60°

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt, DIN EN ISO 2409	Gt 0
Dornbiegeprüfung, DIN EN ISO 1519	< 5 mm
Schlagtiefe, DIN EN ISO 6272	> 2.5 Nm
Ericksentiefe, DIN EN ISO 1520	> 5 mm
Buchholzhärte, DIN EN ISO 2815	> 80

Bewitterungen

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

IGP-DURA®face 5809



Fassadenqualität

IGP-DURA®face 5809 ist ein wetterbeständiges, glänzendes Beschichtungssystem auf Basis gesättigter Polyesterharze, dem entsprechenden Härter, sowie speziellen hitze-, licht- und kreidungsbeständigen Pigmenten.

IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Schweiz
Telefon +41 (0)71 929 81 11
Telefax +41 (0)71 929 81 81
igp-powder.com
info@igp-powder.com

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

Chemische Tests

1000h Kondenswassertest, DIN EN ISO 6270-2 CH:	keine Unterwanderung, keine Blasen
1000h Salzsprühtest, DIN EN ISO 9227 AASS:	keine Unterwanderung, keine Blasen
Mörtelbeständigkeit, DIN EN ISO 12206-1 (5.9):	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 weisen 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 Perlglimmereffekte, 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 Verarbeitungs-Richtlinie 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 Schlämmen 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-0614, Klasse 1

Gestrahler Blankstahl - Qualisteelcoat:

PE-0015 mit Korroprimer 1001

PE-0016 mit Korroprimer 6007

Verzinkter und gesweepter Stahl - Qualisteelcoat:

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 dem derzeitigen 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.