

## IGP-HWF<sup>superior</sup> 5707U



Fassadenqualität hochwetterfest superior

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Schweiz  
Telefon +41 71 9298111  
Telefax +41 71 9298181  
igp-powder.com  
info@igp-powder.com

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

IGP-HWF<sup>superior</sup> 5707 ist ein hochwetterfester, seidenglänzender **Effektpulverlack**, hergestellt im IGP-Effectives<sup>®</sup> Verfahren für ein verarbeitungssicheres Beschichten.

### Produktbeschreibung

IGP-HWF<sup>superior</sup> 5707U ist ein qütezertifiziertes Beschichtungspulver für besonders hohe Anforderungen an die Bewitterungsfähigkeit für den Objektbereich auf der Basis gesättigter Polyesterharze und deklarationsfreier Härter.

Besonders gute Beständigkeiten gegenüber Klimaeinflüssen, wie UV-Einstrahlungen und Feuchte, sowie Industriegasen und anderen atmosphärischen Bestandteilen. Hervorragende Verarbeitungsstabilität auch bei stark schwankenden oder unterschiedlichen Applikationsparametern, wie Temperatur-, Schichtdicken- und Spannungunterschieden. Sehr kreislaufstabiler Effektfarbtone, auch nach mehreren Recyclierungen. Schmutzabweisende Eigenschaft der Beschichtung, welche die Intervalle von Unterhaltsreinigungen an Bauteilen und Fassaden deutlich verlängern kann.

### Anwendung

Für die Beschichtung von Architekturelemente sowie für Komponenten industriellen Designs an welche höchste Ansprüche in Bezug auf die Konstanz des Effektbildes und des Farbtone gestellt werden.

### Sortiment

#### Oberflächenaspekte:

**5707U** Perlglimmereffekt, glattverlaufend, seidenglänzend mit IGP-DURA<sup>®</sup>clean-Effekt, hergestellt im IGP-Effectives<sup>®</sup>-Verfahren

#### Farbtöne:

Basierend auf dem IGP-Effectives<sup>®</sup> Farbtoneregister, welches auf Anfrage bei ihrer Vertriebsorganisation erhältlich ist. Der Bezug von spezifischen Kundenfarbtönen, welche im IGPEffectives Verfahren veredelt sind, ist nach Machbarkeitsprüfung und unter Vereinbarung von Mindestmengen möglich.

### Pulverspezifikation

Korngrösse	< 100 µm
Festkörper	ca. 99%
Dichte je nach Farbtone	1,2–1,6 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
180°C	20 Min.	30 Min.
<b>190°C</b>	<b>15 Min.</b>	25 Min.
200°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 **5707U** wie folgt appliziert:

- Alublech (AlMg1 H14 oder «Q-Panel AA 5005-H24»)  
0,8 mm, chromatiert
- Schichtdicke 60 µm
- Objekttemperatur von 190 °C, 15 Min.

#### Glanzgrad, DIN EN ISO 2813

5707U 65-85 R' / 60°

#### Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt, DIN EN ISO 2409	Gt 0
Dornbiegeprüfung, DIN EN ISO 1519/Tapetest	< 5 mm
Schlagtieftung, DIN EN ISO 6272/Tapetest	> 2.5 Nm
Ericksentieftung, DIN EN ISO 1520/Tapetest	> 5mm
Buchholzhärte, DIN EN ISO 2815	> 80

#### Bewitterungen

Langzeitbewitterung, 5 Jahre Florida, 45° Süd:	> 50% Restglanz
Kurzbewitterung, 1000h DIN EN ISO 16474-2:	> 90% Restglanz
Kurzbewitterung, 3000h DIN EN ISO 16474-2:	> 50% Restglanz

## IGP-HWF<sup>superior</sup> 5707U



Fassadenqualität hochwetterfest superior

IGP-HWF<sup>superior</sup> 5707 ist ein hochwetterfester, seiden-glänzender **Effektpulverlack**, hergestellt im IGP-Effectives® Verfahren für ein verarbeitungssicheres Beschichten.

IGP

POWDER  
COATINGS

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Schweiz  
Telefon +41 71 9298111  
Telefax +41 71 9298181  
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 60 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 Architekturwendungen 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: siehe unser spezielles Beiblatt über Vorbehandlungen (IGP-TI 100).

#### Beschichtungsgeräte

Alle marktüblichen Elektrostatikanlagen mit „Koronaaufladung“.

Bei Bau und Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen sind folgende Vorschriften zu beachten: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

#### Rückgewinnbarkeit

Aufgrund der hohen Anbinderate von Pulverkorn und Effektmittel, lässt sich das Pulver im Vergleich zu anderen Effekt-Veredelungsverfahren wesentlich gleichmässiger aufladen und abscheiden. Dadurch kann das Pulver mit deutlich erhöhtem Rückgewinnungsanteil verarbeitet werden. Bitte beachten Sie auch die IGP-Verarbeitungsrichtlinie für IGP-Effectives® Pulverlacke: VR 201.2

### 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, Inhalt 500 kg

### Materialzulassung

Qualicoat Nr. P-1171, Klasse 2

GSB Nr. 173g, Klasse «Premium»

AAMA 2605-13, unabhängige Prüfdokumentation

#### Sicherheitsdaten:

Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: [www.igp-powder.com](http://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.