

## IGP-HWFclassic 591TC...A81



Hochwetterfeste Fassadenqualität

IGP-HWFclassic 591TC-A81 ist eine Sprenkel und Strukturvariante des hochwetterfesten tiefmatten Struktur-Beschichtungspulver mit reduzierten Einbrennbedingungen ab 170 °C.

IGP Pulvertchnik 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

IGP-HWFclassic 591TC; Variante A81 (siehe Artikelbezeichnung) ist eine gesprenkelte, speziell vermahlene Oberflächenvariante der bewährten IGP-HWFclassic Produktreihe für hochwetterfeste Anwendungen im Architekturbereich, auf der Basis gesättigter Polyesterharze und deklarationsfreier Härter. Sie zeichnet sich aus durch hohe Beständigkeit gegenüber Klimaeinflüssen wie UV- Einstrahlung und Feuchte, sowie Industriegasen und anderen atmosphärischen Bestandteilen.

Die Produktgruppe IGP-HWFclassic 591TC...A81 zeigt einen ausdruckstarken Oberflächencharakter durch ein spezielles Kornspektrum bei grösseren Schichtdicken ab 130 µm.

### Anwendung

Für die Beschichtung von Architekturelementen sowie für Komponenten industriellen Designs, an welche neben optisch wirkungsvollem Materialcharakter hohe Ansprüche an Glanz- und Farbstabilität gerichtet sind.

### Sortiment

Oberflächenaspekte:

591TC...A81	Strukturbeschichtungspulver mit speziellem Kornspektrum mit visuell tiefmattem Glanz
591TC...A11	Strukturbeschichtungspulver, Standardvermahlung; eigenes technisches Merkblatt vorhanden.

Farbtöne:

Bedingt durch die begrenzte Auswahl hochwetterbeständiger Pigmente, umfasst das Lieferprogramm eine eingeschränkte Anzahl verschiedener Farbtöne.

### Pulverspezifikation

Korngrösse	< 1000 µm
Festkörper	ca. 99%
Dichte je nach Farbton	1,2 – 1,6 kg/l
Lagerfähigkeit	mind. 18 Monate*
Lagertemperatur	< 25°C, vor direktem Wärmeeinfluss schützen

\*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.	30 Min.
<b>180°C</b>	<b>15 Min.</b>	25 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 591TC wie folgt appliziert:

- Alublech (AlMg1 H14 oder «Q-Panel AA 5005-H24») 0,8 mm, chromatiert
- Schichtdicke 60 µm
- Objekttemperatur von 170°C, 20 Min.

Glanzgrad, DIN EN ISO 2813	
591TC...A81	visuell tiefmatt nach Grenzwertmuster

Mechanische Prüfungen	
Gitterschnitt, DIN EN ISO 2409	Gt 0
Dornbiegeprüfung, DIN EN ISO 1519/Tapetest	< 5 mm
Schlagtieftiefung, DIN EN ISO 6272/Tapetest	> 2.5 Nm
Ericksentieftiefung, DIN EN ISO 1520/Tapetest	> 5 mm
Buchholzhärte, DIN EN ISO 2815	> 80

Bewitterungen	
Kurzbewitterung, 1000h DIN EN ISO 16474-2:	> 90% Restglanz

Chemische Tests	
1000h Kondenswassertest, DIN EN ISO 6270-2 CH:	keine Unterwanderung, keine Blasen
1000h Salzsprühstest, DIN EN ISO 9227 AASS:	keine Unterwanderung, keine Blasen
Mörtelbeständigkeit, DIN EN ISO 12206-1 (5.9):	nach 24h leicht, rückstandsfrei entfernbar

## IGP-HWFclassic 591TC...A81

Hochwetterfeste Fassadenqualität



IGP Pulvertchnik 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

IGP-HWFclassic 591TC-A81 ist eine Sprenkel und Strukturvariante des hochwetterfesten tiefmatten Struktur-Beschichtungspulver mit reduzierten Einbrennbedingungen ab 170 °C.

### Verarbeitungshinweise

Es gilt in erster Linie die Verarbeitungsrichtlinie für Inhomogene Oberflächen „IGP-LIVINGSURFACES VR 213“. Durch das besondere Kornspektrum eignet sich das Produkt für die Erzeugung feinputzartiger Strukturen. Diese stellen sich bei diesem Produkt erst ab einer Mindestschichtdicke von 130 µm ein.

#### Vorbehandlung:

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

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: siehe. unser spezielles Beiblatt über Vorbehandlungen (IGP-TI 100).

#### Aluminiumuntergrund:

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

Für die Anwendung IGP-HWFclassic 591TC...A81 auf Aluminium wird die Verwendung einer farbähnlichen hochwetterfesten Feinstruktur als Grundierung, entweder IG-HWFclassic 591TA...R10 oder auch 591TC...A11 in einer Mindestschichtdicke von 60 µm empfohlen. In diesem Fall kann dann die Mindestschichtdicke des Top-Coats 591TC...A81 nach Prüfung möglicherweise geringer als 130 µm ausfallen. Es ist zusätzlich die Verarbeitungsrichtlinie VR 213 zu beachten.

#### Stahluntergrund:

Für die Anwendung IGP-HWFclassic 591TC...A81 auf Blankstahl oder verzinktem Stahl ist für einen notwendigen Korrosionsschutz die Verwendung des Korrosionsschutzprimer IGP-KORROPRIMER 60 obligatorisch in einer Mindestschichtdicke von 80 µm. Für die Verarbeitung von IGP-KORROPRIMER 60 ist das technische Merkblatt IGP-KORROPRIMER 60 und zusätzlich die Verarbeitungsrichtlinie VR 213 zu beachten.

#### 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

Rückgewinnungspulver sollte in geringem Anteil, möglichst automatisch dem Frischpulver zudosiert werden.

Wichtig: Overspray sollte auf jeden Fall so gering wie möglich gehalten werden.

### Reinigung

Die beschichteten Teile sind gemäss den Vorschriften RAL-GZ 632 oder SZFF 61.01 zu reinigen.

### 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 bzw. 400 kg.

### Materialzulassung

Qualicoat-Nr. P-1173, Klasse 2

#### 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.