

IGP-HWFclassic 592S

Grobstruktur, Seidenglanz, Hochwetterfeste Fassadenqualität



IGP-HWFclassic 592S ist ein hochwetterfestes Beschichtungspulver mit reduzierten Einbrennbedingungen ab 170 °C mit individuellem Materialcharakter für differenzierte Oberflächen- und Designlösungen.

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

IGP-HWFclassic 592S basiert auf gesättigten Polyesterharzen, sowie den dazugehörigen kennzeichnungsfreien Härtern, Additiven, Pigmenten und Extendern.

Sehr gute Beständigkeit gegenüber Klimaeinflüssen wie UV- Einstrahlung und Feuchte, sowie Industriegasen und anderen atmosphärischen Bestandteilen. Durch die Grobstruktur wird die visuelle Lebendigkeit der Lackoberfläche unterstützt.

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:

592SA	Grobstruktur, Seidenglanz
592SE	Grobstruktur, Seidenglanz, Perlglimmereffekte
592SC	Grobstruktur, Sprenkel, Seidenglanz
592SV	Grobstruktur, Seidenglanz, Effektsprenkel

Farbtöne:

Bedingt durch die begrenzte Auswahl hochwetterbeständiger Pigmente, umfasst das Lieferprogramm eine eingeschränkte Anzahl verschiedener Farbtöne entsprechend dem speziellen IGP-Farbtonegister.

Hinweis: Aufgrund der mehrkomponentigen Fertigung kann es zu visuell sichtbaren Abweichungen von Los zu Los und zu vorliegenden unverbindlichen Farbmustern kommen, sodass grössere Objekte unbedingt aus einem Los beschichtet werden sollten.

Pulverspezifikation

Korngrösse	< 100 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.
180°C	15 Min.	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 592S wie folgt appliziert:

- Alublech (AIMg1 H14 oder «Q-Panel AA 5005-H24») 0,8 mm, chromatiert
- Schichtdicke 80 - 100 µm
- Objekttemperatur von 170°C, 20 Min.

Glanzgrad, DIN EN ISO 2813	
592S	25 - 60 R'/60°

Artikelspezifische Glanzvarianten sind nach Rücksprache verfügbar

Mechanische Prüfungen

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

Bewitterungen

Langzeitbewitterung, 3 Jahre Florida, 5° Süd:	> 50% Restglanz
Kurzbewitterung, 1000h DIN EN ISO 16474-2:	> 90% Restglanz

Chemische Tests

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

IGP-HWFclassic 592S

Grobstruktur, Seidenglanz, Hochwetterfeste Fassadenqualität



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

IGP-HWFclassic 592S ist ein hochwetterfestes Beschichtungspulver mit reduzierten Einbrennbedingungen ab 170 °C mit individuellem Materialcharakter für differenzierte Oberflächen- und Designlösungen.

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: 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.

Anwendungstechnische Hinweise

Die Ausbildung einer gleichmässigen Struktur ist abhängig von den applizierten Schichtdicken. Wir empfehlen eine Filmdicke von mind. 100 µm anzustreben.

Verarbeitbarkeit

Es gilt in erster Linie die Verarbeitungsrichtlinie für Inhomogene Oberflächen „IGP-LIVINGSURFACES VR 213.“

Verträglichkeit

IGP-HWFclassic 592S enthalten Strukturmittel, welche mit allen glattverlaufenden Beschichtungspulvern unverträglich sind: bereits geringe Spuren können Störungen in Form von Kratern verursachen. Bei einem Pulverwechsel ist deshalb auf äusserste Sauberkeit zu achten.

Reinigung

Die beschichteten Teile sind gemäss den Vorschriften RAL-GZ 632 oder SZFF 61.01 zu reinigen. Bei Perlglimmereffekten, ist zusätzlich die Technische Information IGPT106 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 bzw. 400 kg.

Materialzulassung

Qualicoat-Nr. P-1262, Klasse 2

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.