

## IGP-HWFclassic 5907



Hochwetterfeste Fassadenqualität, robust, seidenglänzend

IGP-HWFclassic 5907 / S-Typ ist ein hochwetterfestes Beschichtungspulver mit **erhöhter Kratzresistenz und energieeffizienten Einbrennbedingungen ab 170°C.**

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 5907 / S-Typ, ist eine robuste Produktvariante der bewährten IGP-HWFclassic Produktreihe mit erhöhtem Widerstand gegenüber Verkratzungen und abrasiver Beanspruchungen für hochwetterfeste Anwendungen im Architekturbereich auf der Basis gesättigter Polyesterharze und deklarationsfreier Härter.

Hohe Beständigkeit gegenüber Klimaeinflüssen wie UV-Einstrahlung und Freuchte, sowie gegenüber Atmosphärien.

Die robuste Oberfläche unterstützt beim sorgfältigen Handling beschichteter Komponenten und kann durch Reinigung und Nutzung entstehende Gebrauchsspuren deutlich reduzieren.

Durch die Zugabe des IGP-DURA<sup>®</sup>clean- Effektes besitzen die IGP-HWFclassic Produkte eine leicht zu reinigende Oberfläche.

### Anwendung

- Fassadenelemente
- Fensterprofile
- Infrastrukturelle Einrichtungen

### Sortiment

#### Oberflächenaspekte:

<b>5907A</b>	glattverlaufend, seidenglänzend
<b>5907E</b>	Perlglimmereffekt, seidenglänzend

**Hinweis:** Die neue Produktvariante unterscheidet sich durch ein „S“ an 11. Stelle der Artikelnummer vom vorgängigen Produktstandard. (5903A90160S70)

#### Farbtöne:

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

### Pulverspezifikation

<b>Korngrösse</b>	< 100 µm
<b>Festkörper</b>	ca. 99%
<b>Dichte je nach Farbton</b>	1,2–1,6 kg/l
<b>Lagerfähigkeit</b>	mind. 24 Monate*
<b>Lagertemperatur</b>	< 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.	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 der 5907 wie folgt appliziert:**

- Alublech (AlMg1 H14 oder «Q-Panel AA 5005-H24») 0,8 mm, chromfrei
- Schichtdicke 60 µm
- Objekttemperatur von 180°C, 15 Min.

#### Glanzgrad, DIN EN ISO 2813

5907A, E	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	> 5 mm
Buchholzhärte, DIN EN ISO 2815	> 80
Robustheit nach Martindale:	
Restglanz gemäss AA341.62	> 50%

#### Bewitterungen

Langzeitbewitterung, 3 Jahre Florida, 5° Süd:	> 50% Restglanz
Kurzbewitterung, WOM 1000h	
DIN EN ISO 16474-2:	> 90% Restglanz
Kurzbewitterung, QUV/SE-B-313, 600h	
DIN EN ISO 16474-3 / ASTM G-53-88:	> 50% Restglanz

## IGP-HWF*classic* 5907

Hochwetterfeste Fassadenqualität, robust, seidenglänzend



IGP

POWDER  
COATINGS

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-HWF*classic* 5907 / S-Typ ist ein hochwetterfestes Beschichtungspulver mit **erhöhter Kratzresistenz und energieeffizienten Einbrennbedingungen ab 170°C.**

### Chemische Tests

1000h Kondenswassertest, keine Unterwanderung, keine Blasen  
DIN EN ISO 6270-2 AT:

1000h Salzsprühtest, keine Unterwanderung, keine Blasen  
DIN EN ISO 9227 AASS:

Mörtelbeständigkeit, nach 24h leicht, rückstandsfrei  
ASTM D 3260: entfernbare

### Verarbeitungshinweise

#### Vorbehandlung:

Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Oxidationsprodukten, Zunder-, Öl-, Fett- oder Trennmittelrückständen sein. Je nach Einsatzbereich und der geplanten Nutzungsdauer ist eine auf den Untergrund abgestimmte Vorbehandlung verwendet werden:

#### Aluminiumuntergrund:

Chromfreie Vorbehandlung: bevorzugt geprüfte Systeme der GSB und Qualicoat

Chromatierung: DIN EN 12487

Voranodisation: alternativ möglich

#### Stahluntergrund:

Zink- oder Eisenphosphatierung

Verzinktes Blech: Chromatierung gem. DIN EN 12487

Für die Verwendung 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 Richtlinien der Gütegemeinschaft 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. IGP-Verarbeitungsrichtlinie für «Perlglimmereffekte»: VR 201.

#### 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. 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

GSB Nr. 173z, Master und / oder

Qualicoat Nr. P-1535, Klasse 2

AAMA 2604-13, 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 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.