

IGP-HWFclassic 5907U

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 5907U ist ein hochwetterfester, seidenglänzender Effektpulverlack, hergestellt im IGP-Effectives®-Verfahren für ein verarbeitungssicheres Beschichten.

Produktbeschreibung

IGP-HWFclassic 5907U 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.

Hervorragende Verarbeitungsstabilität auch bei stark schwankenden oder unterschiedlichen Applikationsparametern, wie Temperatur-, Schichtdicken- und Spannungsunterschieden.

Sehr kreislaufstabiler Effektfarbtone, auch nach mehreren Recyclingen. Schmutzabweisende Eigenschaft der Beschichtung, welche die Intervalle von Unterhaltsreinigungen an Bauteilen und Fassaden deutlich verlängern kann.

Anwendung

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

Sortiment

Oberflächenaspekte:

5907U glattverlaufender, seidenglänzender
 Perlglimmereffekt mit IGP-DURA®clean-Effekt
 und IGP-Effectives®-Technologie

Farbtöne:

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

Pulverspezifikation

Korngrösse	< 100 µm
Festkörper	ca. 99%
Dichte je nach Farbtöne	1,2–1,6 kg/l
Lagerfähigkeit	mind. 12 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 der 5907U90070F10 wie folgt appliziert:

- Alublech (AIMg1 H14 oder «Q-Panel AA 5005-H24») 0,8 mm, chromatiert
- Schichtdicke 60 µm
- Objekttemperatur von 180 °C, 15 Min.

Glanzgrad, DIN EN ISO 2813	
5907U	65-85 R'/60°

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

Bewitterungen	
Langzeitbewitterung, 3 Jahre Florida, 5° Süd:	> 50% Restglanz
Kurzzeitbewitterung, 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-HWF*classic* 5907U

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-HWF*classic* 5907U ist ein hochwetterfester, seidenglänzender Effektpulverlack, hergestellt im IGP-Effectives®-Verfahren für ein verarbeitungssicheres Beschichten.

Verarbeitungshinweise

Vorbehandlung:

Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Oxidationsprodukten, Zunder-, Öl-, Fett- 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 gem. DIN EN 12487

Für die Verwendung 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 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.

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 erhöhter Rückgewinnquote 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-1136, Klasse 2
GSB Nr. 173n, Master

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.