

IGP-HWF^{superior} 5707

Fassadenqualität hochwetterfest superior, seidenglänzend



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^{superior} 5707 ist ein **seidenglänzendes hochwetterfestes Beschichtungspulver** mit stark erweiterter Bewitterungsstabilität in Bezug auf Glanzhaltung, Abwitterung, Kreidung und Farbstabilität verglichen mit herkömmlichen hochwetterfesten Qualitäten und deutlich reduzierten Einbrennbedingungen ab 170 °C.

Produktbeschreibung

IGP-HWF^{superior} 5707 ist ein güte zertifiziertes Beschichtungspulver für besonders hohe Anforderungen an die Bewitterungsfähigkeit für den Objektbereich auf der Basis gesättigter Polyesterharze und deklarationsfreier Härter.

Die Beschichtungen zeichnen sich durch eine deutlich erweiterte UV-Stabilität gegenüber den üblichen zertifizierten hochwetterfesten Produkten aus. Die hohe UV-Beständigkeit, der deutlich verzögerte Filmabbau und die schmutzabweisenden Eigenschaften der Filmoberfläche lassen verlängerte Intervalle der Fassadenreinigung zu. Durch die Zugabe des IGP-DURA^{clean}-Effektes besitzen die IGP-HWF^{superior} Produkte eine leicht zu reinigende Oberfläche.

Anwendung

- Architekturelemente wie Fassaden und Fensterprofile
- Industriebauteile und -objekte für den Einsatz im Aussenbereich
- Infrastrukturelle Einrichtungen

Sortiment

Oberflächenaspekte:

5707A glattverlaufend, seidenglänzend
mit IGP-DURA^{clean}-Effekt

5707E Perlglimmereffekt, seidenglänzend
mit IGP-DURA^{clean}-Effekt

Farbtöne:

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

Pulverspezifikation

Korngrösse < 100 µm

Festkörper ca. 99%

Dichte je nach Farbton 1,2–1,6 kg/l

Lagerfähigkeit mind. 24 Monate*

Lagertemperatur < 25°C

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.
190°C	15 Min.	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 5707 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

5707A, 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

Erichsentiefung, 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

Kurzbewitterung, 1000h DIN EN ISO 16474-3: > 50% Restglanz

IGP-HWF^{superior} 5707

Fassadenqualität hochwetterfest superior, seidenglänzend



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

IGP-HWF^{superior} 5707 ist ein **seidenglänzendes hochwetterfestes Beschichtungspulver** mit stark erweiterter Bewitterungsstabilität in Bezug auf Glanzhaltung, Abwitterung, Kreidung und Farbstabilität verglichen mit herkömmlichen hochwetterfesten Qualitäten und deutlich reduzierten Einbrennbedingungen ab 170 °C.

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 Architektur Anwendungen 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

Marktübliche elektrostatische Applikationsgeräte im «Korona»-, als auch im «Triboverfahren», ausgenommen sind Perlglimmereffekte, die nur mit «Koronaaufladung» verarbeitet werden können.

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, ausgenommen transparente Beschichtungspulver: 15 kg
- Kartoncontainer mit 25 antistatischen PE-Säcken, Inhalt 500 kg, bzw. 400 kg

Materialzulassung

Qualicoat Nr. P-1171, Klasse 2

GSB-Nr. 173g „Premium“

AAMA 2605-13, unabhängige Prüfdokumentation

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.