

IGP-HWFclassic 591T parkour



Hochwetterfeste Fassadenqualität

IGP-HWFclassic 591T parkour ist ein hochwetterfestes tiefmattes Struktur-Beschichtungspulver mit erhöhter Kratzresistenz und optimiertem Haftvermögen auf einer Vielzahl chromfreier Vorbehandlungen ab einer Objekttemperatur von energieeffizienten 170° C.

IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Schweiz
Telefon +41 71 9298111
Telefax +41 71 9298181
www.igp-powder.com
info@igp-powder.com

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

Produktbeschreibung

IGP-HWFclassic 591T parkour ist eine Weiterentwicklung der bewährten IGP-HWFclassic 591T Feinstruktur für hochwetterfeste Anwendungen im Architekturbereich auf der Basis gesättigter Polyesterharze und deklarationsfreier Härter.

Die Produktgruppe zeigt aufgrund ihrer erhöhten Filmflexibilität ein optimiertes Haftvermögen auf einer Vielzahl chromfreier Vorbehandlungen. Sie zeichnet sich weiterhin durch eine gesteigerte Oberflächenrobustheit für sichere Montage und erhöhten Gebrauchswiderstand.

Der deutlich verzögerte Filmabbau und die schmutzabweisenden Eigenschaften der Beschichtung können die Intervalle von Unterhaltsreinigungen an Bauteilen und Fassaden deutlich verlängern.

Die Beschichter schätzen die stabile Verarbeitung bei variierenden Applikationsparametern wie Temperatur und Schichtdicke.

Die Produktgruppe ist gekennzeichnet durch ein „R“ (robust) an 11. Stelle des 13-stelligen Produktschlüssels.

Anwendung

- Fassadenelemente
- Fenster- und Türenprofile
- Sonnen- und Wetterschutzelemente
- Infrastruktureinrichtungen
- sowie gebrauchsbearbeitete Oberflächen wie Handläufe, Geländer und Stadtmöblierungen.

Sortiment

Oberflächenaspekte:

591TA Feinstruktur, tiefmatt

591TE Feinstruktur, tiefmatt mit Perlglimmereffekt

Farbtöne:

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

Sollten Sie einen speziellen Farbwunsch in hochwetterfester Pulverlackausführung wünschen, bitten wir um Rücksprache mit unserem Kundenlabor.

Pulverspezifikation

Korngrösse	< 100 µm
Festkörper	ca. 99%
Dichte je nach Farbton	1,2–1,6 kg/l
Lagerfähigkeit	mind. 24 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 591T 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

591TA, TE 2-12 R'/60°

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



Hochwetterfeste Fassadenqualität

IGP-HWF^{classic} 591T parkour ist ein hochwetterfestes tiefmattes Struktur-Beschichtungspulver mit erhöhter Kratzresistenz und optimiertem Haftvermögen auf einer Vielzahl chromfreier Vorbehandlungen ab einer Objekttemperatur von energieeffizienten 170° C.

IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Schweiz
Telefon +41 71 9298111
Telefax +41 71 9298181
www.igp-powder.com
info@igp-powder.com

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

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

Mörtelbeständigkeit, nach 24h leicht, rückstandsfrei
DIN EN ISO 12206-1 (5.9): entfernenbar

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 nachfolgendem 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 Elektrostatischenanlagen 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, à 20 kg, Inhalt 500 kg

Materialzulassung

Qualicoat-Nr. P-1518, Klasse 2

AAMA 2604-13, 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.