

IGP-HWFclassic 5903



Hochwetterfeste Fassadenqualität, robust, matt

IGP-HWFclassic 5903 / 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 5903 / 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 Feuchte, 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[®]clean-Effektes besitzen die IGP-HWFclassic Produkte eine leicht zu reinigende Oberfläche.

Anwendung

- Fassadenelemente
- Fensterprofile
- Infrastrukturelle Einrichtungen

Sortiment

Oberflächenaspekte:

5903A	glattverlaufend, matt
5903E	Perlglimmereffekt, glattverlaufend, matt

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

Farbtöne:

Bedingt durch die begrenzte Auswahl an hochwetterbeständigen Pigmenten, umfasst das Lieferprogramm eine geringere Anzahl machbarer und freigegebener Farbtöne entsprechend dem speziellen IGP-Farbtonegister.

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 der 5903 wie folgt appliziert:

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

Glanzgrad, DIN EN ISO 2813

5903A und E	25 +/- 8 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
Robustheit nach Martindale:	
Restglanz gemäss AA341.62	> 50 %

IGP-HWF*classic* 5903



Hochwetterfeste Fassadenqualität, robust, matt

IGP-HWF*classic* 5903 / 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

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

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
ASTM D 3260 : entfernbare

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 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 à 20 kg, Gesamteinhalt 500 kg

Materialzulassung

GSB Nr. 173a, Master und / oder

Qualicoat Nr. P-1531, 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.