

IGP-HWFclassic 5903B



Hochwetterfeste transparente Fassadenqualität, matt

IGP-HWFclassic 5903B ist ein hochwetterfestes transparentes Beschichtungspulver auf Basis gesättigter Polyesterharze und deklarationsfreiem Härter.

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 5903B ist ein hochwertiger glattverlaufender und transparenter Pulver-Beschichtungsstoff der Produktreihe IGP-HWFclassic 59 für hochwetterfeste zweischichtige Anwendungen im Architektur- und Industriebereich.

Hohe Beständigkeit gegenüber Klimaeinflüssen wie UV-Einstrahlung und Feuchte, sowie Industrieabgasen und anderen atmosphärischen Bestandteilen. Oberfläche mit gutem Verlauf und guten mechanischen Eigenschaften. Hohe Vergilbungsfreiheit in direkt beheizten Gasöfen.

Anwendung

Als «Topcoat» zur Überbeschichtung von Metallic-Beschichtungen als Schutz vor Korrosion, Fingerprints, Abrasion oder zur Erzielung höherer optischer Tiefe für:

- Fassadenbauteile
- Motorenhäuser
- Infrastruktureinrichtungen
- Industrielle Bauteilgruppen

Sortiment

Oberflächenaspekte:
5903B transparent-farblos, matt

Farbtöne:
Transparent / Farblos

Pulverspezifikation

Korngrösse	< 100 µm
Festkörper	ca. 99%
Dichte je nach Farbton	1,2–1,4 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
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 der 5903B wie folgt appliziert (gemessen als «Topcoat» über IGP-HWFclassic 5909):

- 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
5903B 25-35 R' / 60°

Mechanische Prüfungen	
Gitterschnitt, DIN EN ISO 2409	Gt 0
Dornbiegeprüfung, DIN EN ISO 1519/Tapetest	< 5 mm
Schlagtiefeprüfung, DIN EN ISO 6272/Tapetest	> 2,5 Nm
Ericksentiefeprüfung, 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

IGP-HWFclassic 5903B



Hochwetterfeste transparente Fassadenqualität, matt

IGP-HWFclassic 5903B ist ein hochwetterfestes transparentes Beschichtungspulver auf Basis gesättigter Polyesterharze und deklarationsfreiem Härter.

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

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

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 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

Alle marktüblichen Elektrostatikanlagen, «Korona»-, wie auch «Triboaufladung».

Bei Bau und Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen sind folgende Vorschriften zu beachten: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

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.

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 15 kg

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.