TECHNISCHES MERKBLATT

IGP-DURA®*face* 5803

Fassadenqualität

IGP-DURA®*face* 5803 ist ein **wetterbeständiges, mattes Beschichtungssystem** auf Basis gesättigter Polyesterharze, dem entsprechenden Härter, sowie speziellen hitze-, licht- und kreidungsbeständigen Pigmenten.

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

Produktbeschreibung

- Ausgezeichnete Licht- und Wetterbeständigkeit
- Schlagfeste Oberfläche mit schönem Verlauf
- Gute Elastizität usw.
- Vergilbungsfrei in direkt beheizten Gasöfen

Anwendung

- Fassadenelemente, Fensterprofile,
- Fahrradrahmen
- Landmaschinen
- Garten- und Campingmöbel
- Automatengehäuse, Schaltschränke
- Leuchten
- Geländerteile

Sortiment

Oberflächenaspekte:

5803A	glattverlaufend, matt
5803E	matter Perlglimmereffekt

Die Produkte IGP-DURA®face 5803A und 5803E sind auch optional mit IGP-DURA®clean-Effekt erhältlich. Dadurch erhalten diese eine leicht zu reinigende Oberfläche.

Farbtöne:
vornehmlich RAL- und NCS-Farbtöne; nach Vereinbarung auch spezielle Hausfarbtöne.

Pulverspezifikation

Korngrösse	< 100 µm
Festkörper	ca. 99%
Dichte je nach Farbton	1,3 –1,6 kg/l
Lagerfähigkeit	mind. 24 Monate*
Lagertemperatur	< 25°C

*in ungeöffnetem Originalgebinde

Einbrennbedingungen

Dargestellt sind Temperatur- und Zeitkombinationen, die zu optimaler Vernetzung der Beschichtung führen.

	Haltezeit bei Objekttemperatur	
Objekttemperatur	minimal	maximal
170°C	15 Min.	30 Min.
180°C	**10 Min.**	20 Min.
190°C	5 Min.	10 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 5803A wie folgt appliziert:
- Alublech (ALMg1) 0,8 mm, chromatiert
- Farbtöne RAL 9010, 5010, 3005
- Schichtdicke 60 - 80 µm
- Objekttemperatur von 180 °C, 10 Min.

Glanzgrad, DIN EN ISO 2813

5803A, E	25-35 R´/60°

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt, DIN EN ISO 2409	Gt 0
Dornbiegeprüfung, DIN EN ISO 1519	< 5 mm
Schlagtiefung, ASTM D2794	> 20 inchp.
Erichsentiefung, DIN EN ISO 1520	> 5 mm
Buchholzhärte, DIN EN ISO 2815	> 80

Bewitterungen

Langzeitbewitterung, 1 Jahr Florida, 5° Süd, DIN EN ISO 2810:	> 50% Restglanz
Kurzbewitterung, QUV/SE-B- 313, 300h DIN EN ISO 16474-3 /ASTM G-53-88:	> 50% Restglanz
Kurzbewitterung, 1000h DIN EN ISO 16474-2:	> 50% Restglanz

TECHNISCHES MERKBLATT

IGP-DURA®*face* 5803

Fassadenqualität

IGP-DURA®*face* 5803 ist ein **wetterbeständiges, mattes Beschichtungssystem** auf Basis gesättigter Polyesterharze, dem entsprechenden Härter, sowie speziellen hitze-, licht- und kreidungsbeständigen Pigmenten.

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

Chemische Tests

1000h Kondenswassertest, DIN EN ISO 6270-2:	keine Unterwanderung, keine Blasen
1000h Salzsprühtest, DIN EN ISO 9227:	keine Unterwanderung, keine Blasen
Mörtelbeständigkeit, ASTM D 3260:	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: s.a. unser spezielles Beiblatt über Vorbehandlungen (IGP-TI 100).

Beschichtungsgeräte
Alle marktüblichen Elektrostatikanlagen, «Korona»-, wie auch «Triboaufladung», ausgenommen sind Perlglimmer- und Crystal Coloreffekte, 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.

Rückgewinnbarkeit
Rückgewinnungspulver sollte in geringem Anteil (möglichst automatisch) dem Frischpulver zudosiert und verarbeitet werden.
Bei Perlglimmereffekten, ist zusätzlich die Verarbeitungsrichtlinie VR 201 zu beachten.

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-0540, Klasse 1
Qualicoat Nr. P-1735, Klasse 1
GSB Nr. 109m, Klasse «Standard»
AAMA 2603-15, unabhängige Prüfdokumentation

Gestrahlter Blankstahl - Qualisteelcoat:
PE-0015 mit Korroprimer 1001
PE-0016 mit Korroprimer 6007
Verzinkter und gesweepter Stahl - Qualisteelcoat:
PE-0017 mit Korroprimer 1001
PE-0018 mit Korroprimer 6007

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.