



Technisches Datenblatt

## IGP-DURA®face 5803U-A0

Fassadengeeignetes, effekthaltiges Beschichtungspulver für matte Oberflächen, hergestellt mit IGP-Effectives®-Technologie für unübertroffene Materialeffizienz.



### Eigenschaften

- Matt
- Glattverlaufend
- IGP-Effectives®
- Standard-Fassadenqualität,  
1 Jahr Florida > 50% Restglanz



### Zulassungen

- GSB 109 r - Florida 1
- Part of QSC-System
- Qualicoat Nr. P-0540, Klasse 1
- Qualicoat Nr. P-1735, Klasse 1
- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC MS2 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001



### Pulvereigenschaften

|                 |  |
|-----------------|--|
| Korngrösse:     | < 100 µm   |
| Festkörper:     | > 99 %   |
| Dichte:         | 1.3 kg/l-1.6 kg/l  |
| Lagerfähigkeit: | mind. 24 Monate bei ≤ 25 °C<br>in ungeöffnetem Originalgebinde |
| Farbtöne:       | RAL Metallic und individuelle Effektfarben auf Anfrage         |



## Verarbeitung

### Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Die Vorbehandlung richtet sich nach der Art des Untergrundes sowie des zu erzielenden Korrosionsschutzes. Wir empfehlen folgende Vorbehandlungen:

#### Aluminium

- Chromatierung gemäss DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen

#### Stahl

- Zinkphosphatierung

#### Verzinkter Stahl

- Zinkphosphatierung
- Chrom (III)-Passivierung
- Chromatierung gemäss DIN EN 12487

Zur Verbesserung des Korrosionsschutzes bei Anwendungen auf Stahl / verzinktem Stahl wird der Einsatz der Grundierung IGP-KORROPRIMER 10 oder IGP-KORROPRIMER 60 empfohlen.

Die Eignung der verwendeten Vorbehandlungsmethode ist in der Regel durch den Beschichter im Vorfeld mit geeigneten Prüfverfahren zu testen. Die Mindestanforderung für Aluminiumuntergründe / verzinkte Stahlbauteile besteht in der Durchführung eines Kochtest / Pressure Cooker Test mit nachfolgenden Gitterschnitt und Klebebandabriss. Wir verweisen auf die Richtlinien der GSB International, Qualicoat und Qualisteelcoat. Für weitere Informationen: Siehe auch unser spezielles Merkblatt zur Vorbehandlung (IGP-TI 100).

### Beschichtungsgeräte

Alle handelsüblichen elektrostatischen Systeme, sowohl Corona- als auch Tribo-Aufladungssysteme. Für den Bau und Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen sind folgende Vorschriften zu beachten: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

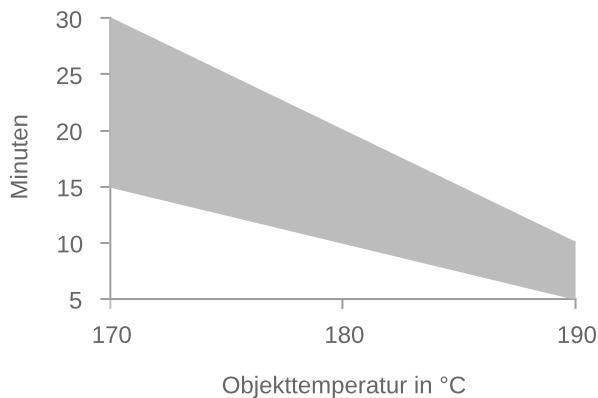
### Empfohlene Filmdicke

60 µm - 80 µm

Ein homogenes Beschichtungsergebnis bei Strukturlacken oder farb- bzw. artikelspezifische Unterschiede im Deckvermögen können höhere Schichtdicken erfordern. Die entsprechenden Verarbeitungsrichtlinien sind zu beachten.

Für eine Vorkalkulation der benötigten Pulverlackmenge ist die erforderliche Schichtdicke artikelspezifisch zu ermitteln.

## Einbrennbedingungen



| T <sub>Objekt</sub> | t <sub>min</sub>  | t <sub>max</sub>  |
|---------------------|-------------------|-------------------|
| 170 °C              | 15 Minuten        | 30 Minuten        |
| <b>180 °C</b>       | <b>10 Minuten</b> | <b>20 Minuten</b> |
| 190 °C              | 5 Minuten         | 10 Minuten        |

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche mit dem jeweiligen Objekt und Einbrennofen, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln.

## Rückgewinnbarkeit

Aufgrund der hohen Anbinderate von Pulverkorn und Effektmittel, lässt sich das Pulver im Vergleich zu anderen Effekt-Veredelungsverfahren wesentlich gleichmässiger aufladen und abscheiden. Dadurch kann das Pulver mit deutlich erhöhter Rückgewinnquote verarbeitet werden. Bitte beachten Sie auch die IGP-Verarbeitungsrichtlinie für IGP-Effectives® Pulverlacke: VR201.2



## Filmeigenschaften

### Gepüft auf

|                   |                                    |
|-------------------|------------------------------------|
| Substrate:        | Aluminum (AlMg1), 0.8 mm chromfrei |
| Schichtdicke:     | 60 µm - 80 µm                      |
| Objekttemperatur: | 180 °C, 10 min.                    |

### Ausprägung

|           |              |                         |
|-----------|--------------|-------------------------|
| Glanzgrad | 25-35 R°/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------|--------------|-------------------------|

### Mechanische Prüfungen

|                  |             |                         |
|------------------|-------------|-------------------------|
| Gitterschnitt    | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12 |
| Dornbiegeprüfung | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011    |
| Schlagtiefung    | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993        |
| Buchholzhärte    | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 |
| Erichsentiefung  | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11 |

### Bewitterungsprüfungen

|                        |                  |                            |
|------------------------|------------------|----------------------------|
| 1 Jahr Florida, 5° Süd | > 50 % Restglanz | DIN EN ISO 2810 2021-01    |
| QUV/SE-B-313, 300h     | > 50 % Restglanz | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
| Xenon, 1000h           | > 50 % Restglanz | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |

### Korrosionsprüfungen

|                                  |                                    |                           |
|----------------------------------|------------------------------------|---------------------------|
| Kondenswassertest, 1000h         | Keine Unterwanderung, keine Blasen | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Essigsaurer Salzsprühtest, 1000h | Keine Unterwanderung, keine Blasen | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Chemische Prüfungen

---

Mortar resistance

Nach 24h leicht und rückstandsfrei entfernbar.

ASTM D 3260 2001

---



## Weitere Informationen

### Verpackung

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

### Überlackierbarkeit

Für das Überlackieren von beschichteten Oberflächen sind Vorversuche zwingend erforderlich.

### Bedrucken und Bekleben

Für das Bedrucken und Verkleben von lackierten Oberflächen sind Vorversuche zwingend erforderlich.

### Schutz beschichteter Teile

Beschichtete Teile sollten nach dem Abkühlen mit geeigneten Materialien ohne Weichmacher verpackt werden. Sie sollten vor Witterungseinflüssen geschützt gelagert werden, um die Bildung von Kondenswasser und damit Wasserflecken auf der Beschichtung zu vermeiden.

### Reinigung

Die beschichteten Teile müssen nach den Richtlinien RAL-GZ 632 oder SZFF 61.01 gereinigt werden. Die Technische Information IGP-TI 106 ist bei Perlglimmereffekten zu beachten.

### Farbentfernung und -entsorgung

Beschichtete Güter sollen nach Ende der Verwendung dem ordentlichen Recyclingprozess zugeführt werden. Die Entsorgungswege für Schlämme oder Restpulver sind gemäss den örtlichen behördlichen Vorgaben einzuhalten unter Berücksichtigung des Abfallschlüssels „080201, Abfälle von Beschichtungspulver“ gemäss europäischem Abfallartenkatalog EAK.

Diese anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand. Sie 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.

Vor Verwendung Sicherheitsdatenblatt konsultieren. Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**