



Technisches Datenblatt

IGP-DURA®face 5809A-A2

Glänzender Pulverlack mit glattem Verlauf und guter Wetterstabilität auf der Basis gesättigter Polyester und kennzeichnungsfreien Härters.



Eigenschaften

- Glanz
- Glattverlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Standard-Fassadenqualität,
1 Jahr Florida > 50% Restglanz



Zulassungen

- Part of QSC-System
- [Qualicoat Nr. P-0614, 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](#)



International Quality Label for Coated Steel



Pulvereigenschaften

| | |
|-----------------|--|
| Korngrösse: | < 100 µm |
| Festkörper: | > 99 % |
| Dichte: | 1.3 kg/l-1.6 kg/l |
| Lagerfähigkeit: | mind. 24 Monate bei ≤ 25 °C in ungeöffnetem Originalgebinde |
| Farbtöne: | RAL- und NCS-S-Farbtöne, individuelle Farben 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 herkömmlichen elektrostatischen Systeme mit Koronaaufladung.

Für den Bau und den Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen müssen folgende Vorschriften eingehalten werden: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

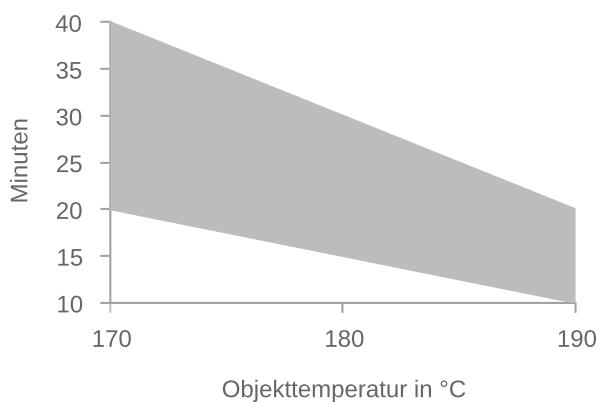
Empfohlene Filmdicke

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 Objekt | t min | t max |
|---------------|-------------------|-------------------|
| 170 °C | 20 Minuten | 40 Minuten |
| 180 °C | 15 Minuten | 30 Minuten |
| 190 °C | 10 Minuten | 20 Minuten |

Rückgewinnbarkeit

Dem Frischpulver können kleine Mengen des recycelten Pulvers, möglichst automatisch, zugesetzt werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken.



Filmeigenschaften

Geprüft auf

| | |
|--------------------|------------------------------------|
| Substrate: | Aluminum (AlMg1), 0.8 mm chromfrei |
| Geprüfte Farbtöne: | RAL 9010, 5010, 3005 |
| Schichtdicke: | 60 µm - 80 µm |
| Objekttemperatur: | 180 °C, 15 min. |

Ausprägung

| | | |
|-----------|---------------|-------------------------|
| Glanzgrad | 80-100 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 |
| Erichsentiefung | ≥ 5 mm | DIN EN ISO 1520 2007-11 |
| Buchholzhärte | ≥ 80 | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

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 entfernbare. | 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.

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.