



app.print.technical\_data\_sheet.title

## IGP-HWFclassic 5907U-S1

Hochwetterfestes, effekthaltiges und kratzfesteres Beschichtungspulver für seidengänzende Oberflächen, hergestellt mit IGP-Effectives® Technologie.



### app.print.technical\_data\_sheet.characteristics

- Seidenglanz
- Glattverlaufend
- IGP-Effectives®
- Hochwetterfeste Fassadenqualität, 3 Jahre Florida > 50% Restglanz
- Erhöhte Kratzresistenz
- Clean Effekt



- GSB 173 n - Florida 3
- Qualicoat Nr. P-1535, Klasse 2



### app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.title

app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.particle\_size: 100 µm  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.solid: 99.8%  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.density: 1.3 kg/l  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.prefix: 24 months  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.at: 25 °C  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.in\_ungedöffnetem\_Originalgebinde: in ungeöffnetem Originalgebinde  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.special\_conditions: Alle Effektfarben auf Anfrage



### app.print.technical\_data\_sheet.processing.title

#### app.print.technical\_data\_sheet.processing.substrates

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).

#### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.coating\_devices**

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.

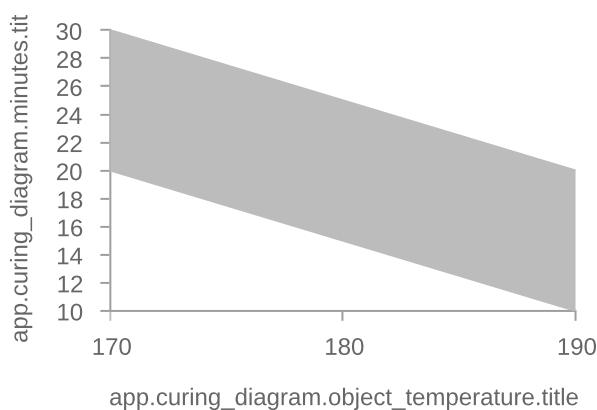
#### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.recommended\_film\_thickness**

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.

#### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.curing\_condition\_recommendation**



#### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.curing\_conditi**

170 °C

**180 °C**

190 °C

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

#### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.reclaimability**

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



## app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.title

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.film\_thickness:  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.subject\_temperature:

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.appearance

---

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.gloss\_level DIN EN ISO 2813 2015-02

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.mechanical\_tests

---

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung / Klebebandtest	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung / Klebebandtest	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / Klebebandtest	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10
Robustheit nach Martindale, Restglanz	≥ 50 %	IGP AA341.62

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.weathering\_tests

---

3 Jahre Florida, 5° Süd	> 50 %	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000h	app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss > 90 %	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 600h	app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss > 50 %	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.corrosion\_tests

---

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

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.chemical\_tests

---

Mortar resistance	Nach 24h leicht und rückstandsfrei entfernbar.	ASTM D 3260 2001
-------------------	---	------------------



## app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.title

### app.print.technical\_data\_sheet.processing.overcoating

Für das Überlackieren von beschichteten Oberflächen sind Vorversuche zwingend erforderlich.

### app.print.technical\_data\_sheet.processing.printing\_and\_glueing

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

**app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.protection\_of\_coated\_parts**

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.

**app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.cleaning**

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.

**app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.paint\_removal\_and\_disposal**

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.

app.print.technical\_data\_sheet.infobox