



59

IGP Powder Coatings

TDS IGP-HWFclassic 591TC-A8 LivingSurfaces|240424|v2.1

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**

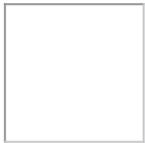
IGP Powder Coatings

TDS IGP-HWFclassic 591TC-A8 LivingSurfaces|240424|v2.1

Technisches Datenblatt

IGP-HWFclassic 591TC-A8 LivingSurfaces

Hochwetterbeständiges, grob gemahlenes, einfarbig gesprenkeltes Beschichtungspulver für lebendige putzähnliche Oberflächen.



Eigenschaften

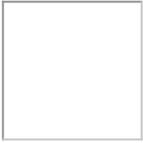
- Tiefmatt
- Kornstruktur
- Sprenkeleffekt
- Hochwetterfeste Fassadenqualität,
3 Jahre Florida > 50% Restglanz
- Robuster und elastischer



Zulassungen

- Qualicoat Nr. P-1173, Klasse 2





Pulvereigenschaften

Korngrösse:

Festkörper:

Dichte:

Lagerfähigkeit:

< 1 000 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

mind. 24 Monate bei ≤ 25 °C

in ungeöffnetem Originalgebinde

Farbtöne:

Bedingt durch die begrenzte Auswahl hochwetterbeständiger Pigmente, umfasst das Lieferprogramm eine eingeschränkte Anzahl verschiedener Farbtöne entsprechend dem speziellen IGP Farbtonregister.



Verarbeitung

Vorbehandlung

Für dieses Produkt wird eine substratspezifische Vorbehandlung und ein entsprechender Primerauftrag dringend empfohlen. Der einschichtige Auftrag erfolgt in Eigenverantwortung des Anwenders.

Aluminium

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

Stahl

- Zinkphosphatierung

Verzinkter Stahl

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

Die Eignung der Vorbehandlung muss vorab durch fachgerechte Prüfmethode vom Verarbeiter geprüft werden. In diesem Zusammenhang verweisen wir auf die Richtlinien von Qualicoat,

GSB und Qualisteelcoat. Für weiterführende Informationen -> IGP TI 100 Vorbehandlung von Metallen.

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

100 μm - 300 μm

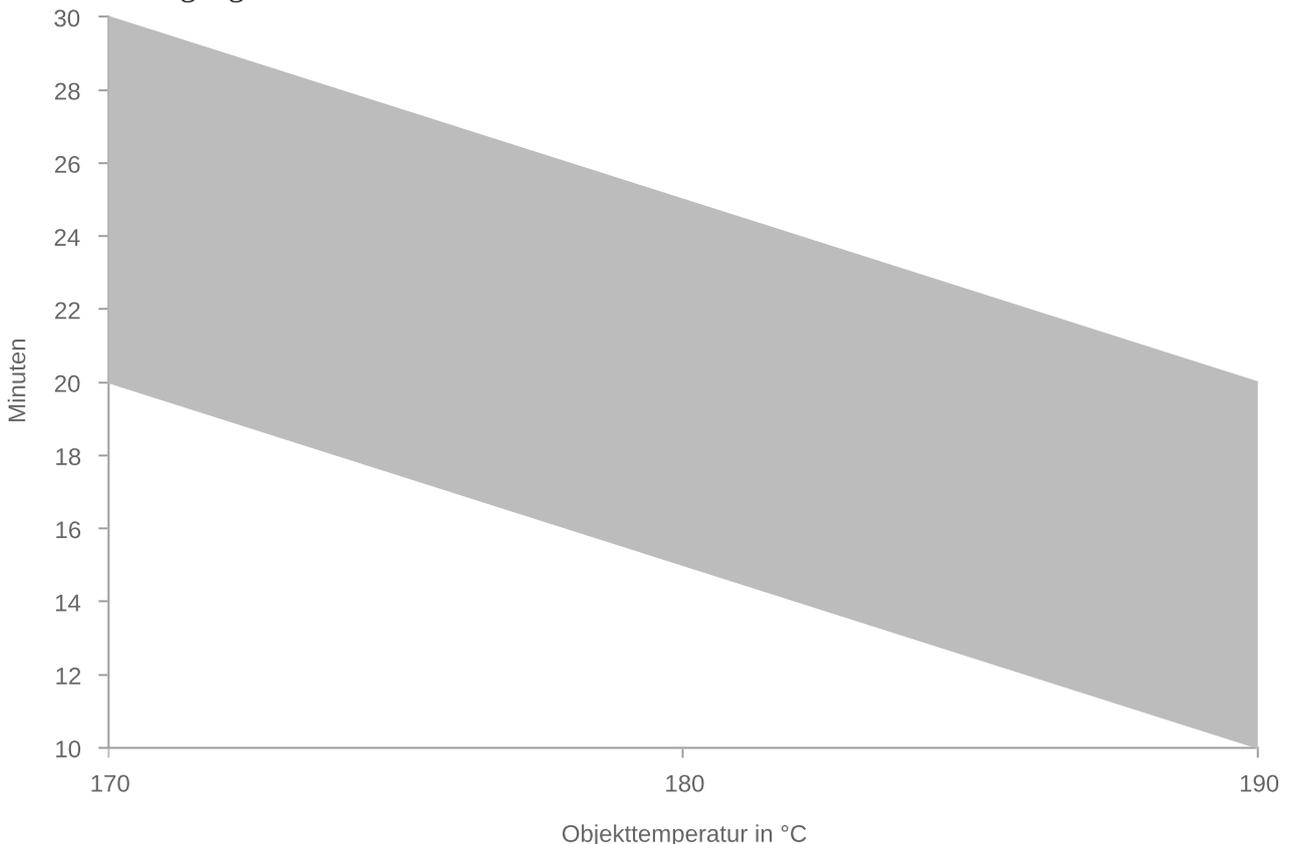
Aluminiumuntergrund:

Für die Anwendung von IGP-HWFclassic 591T...A81 auf Aluminium wird die Verwendung einer farbähnlichen hochwetterfesten Feinstruktur als Grundierung, entweder IGP-HWFclassic 591TA...R10 oder auch 591TC... A11 in einer Mindestschichtdicke von 60 μm empfohlen. In diesem Fall darf die Mindestschichtdicke des Top-Coats 591TC...A81 nach Prüfung weniger als 130 μm betragen. Zusätzlich ist die Verarbeitungsrichtlinie VR 213 zu beachten.

Stahluntergrund:

Für die Anwendung von IGP-HWFclassic 591T...A81 auf blankem oder verzinktem Stahl ist der Einsatz der Korrosionsschutzgrundierung IGP-KORROPRIMER 60 in einer Mindestschichtdicke von 80 μm zwingend erforderlich. Für die Anwendung von IGP-KORROPRIMER 60 ist das technische Merkblatt IGP-KORROPRIMER 60 und zusätzlich die Verarbeitungsrichtlinie VR 213 zu beachten.

Einbrennbedingungen



T Objekt	t_{min}	t_{max}
170 °C	20 Minuten	30 Minuten
180 °C	15 Minuten	25 Minuten
190 °C	10 Minuten	20 Minuten

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

Applikation

Aufgrund der einzigartigen Korngrößenverteilung ermöglichen die Produkte die Herstellung von Oberflächen mit körniger Struktur, wobei die Verarbeitungsrichtlinien VR213 "IGP-LivingSurfaces" und die Technischen Informationen TI 112 "IGP-LivingSurfaces" zu beachten sind.

Rückgewinnbarkeit

Aufgrund der einzigartigen Korngrößenverteilung ermöglichen die Produkte die Herstellung von Stuckoberflächen. Die Verarbeitungsrichtlinie VR213 "IGP-LIVINGSURFACES" ist zu beachten.



Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate:

Aluminum (AlMg1), 0.8 mm chromfrei

Schichtdicke:

60 µm - 80 µm

Objekttemperatur:

180 °C, 15 min.

Ausprägung

Glanzgrad

1-4 R'/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

Mechanische Prüfungen

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

Bewitterungsprüfungen

3 Jahre Florida, 5° Süd

> 50 % Restglanz

DIN EN ISO 2810 2021-01

Xenon, 1000h

> 90 % Restglanz

DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korrosionsprüfungen

Essigsaurer Salzsprühtest, 1000h

Keine Unterwanderung, keine Blasen

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

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

siehe TI115

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.