IGP POWDER COATINGS

59

Technisches Datenblatt

IGP-HWF*smart* 591TC-L8 Living Surfaces

Hochwetterbeständige Polyester-Pulverbeschichtung mit Niedrigtemperatur-Technologie sowie grober Struktur und Sprenkeloptik für lebendige Oberflächen in Putzoptik.

Eigenschaften

- Tiefmatt
- Kornstruktur
- Sprenkeleffekt
- Hochwetterfeste Fassadenqualität, 3 Jahre Florida > 50% Restglanz
- Lower cure
- Robuster & Elastischer

Zulassungen

- Qualicoat Nr. P-2133, Klasse 2
- AAMA 2604-13, unabhängige Prüfdokumentation
- EPD IGP-HWFsmart 59

Pulvereigenschaften

Korngrösse:	< 1 000 µm
Festkörper:	> 99 %
Dichte:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagerfähigkeit:	mind. 36 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 Prüfmethoden vom Verarbeiter geprüft werden. In diesem Zusammenhang verweisen wir auf die die Richtlinien von Qualicoat, GSB und Qualisteelcoat. Für weiterführende Informationen -> IGP TI 100 Vorbehandlung von Metallen.

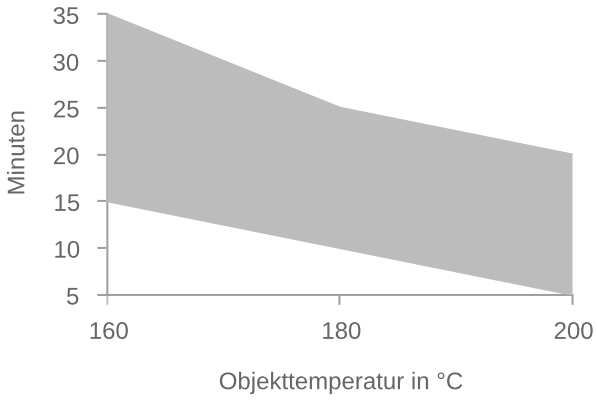
Beschichtungsgeräte
Alle herkömmlichen elektrostatischen Systeme mit Koronaaufladung.
Für den Bau und den Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen müssen folgende Vorschriften eingehalten werden: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Empfohlene Filmdicke
100 µm - 300 µm

Aluminiumuntergrund:
Für die Anwendung von IGP-HWFsmart 591T...L81 auf Aluminium wird die Verwendung einer farbähnlichen hochwetterfesten Feinstruktur als Grundierung, entweder IGP-HWFsmart 591TA...L10 oder auch 591TC...L11 in einer Mindestschichtdicke von 60 µm empfohlen. In diesem Fall darf die Mindestschichtdicke des Top-Coats 591TC...L81 nach Prüfung weniger als 130 µm betragen. Zusätzlich ist die Verarbeitungsrichtlinie VR 213 zu beachten.

Stahluntergrund:
Für die Anwendung von IGP-HWFsmart 591T...L81 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}
160 °C	15 Minuten	35 Minuten
180 °C	**10 Minuten**	**25 Minuten**
200 °C	5 Minuten	20 Minuten

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

Applikation
Um die einzigartigen Oberflächenstrukturen zu erzielen werden besondere Anforderungen an die Pulverförderung und die Applikationsparameter notwendig. Beachten Sie hierzu die Verarbeitungskategorie auf dem Gebindeetikett und die Empfehlungen der Verarbeitungsrichtlinie VR213 und der technischen Information TI112.

Rückgewinnbarkeit
Die Produkte der Gruppe A können im geringen Anteil im Rückgewinnungsmodus verarbeitet werden.

Basierend auf den Herstellungsverfahren der Produkte der Gruppe D welches diesen Produkten die einzigartige Optik und Haptik verleiht, können die Pulverbeschichtungsstoffe nur im Verlustbetrieb verarbeitet werden.
Beachten Sie hierzu die Verarbeitungsgruppe auf dem Gebindeetikett und die Verarbeitungsrichtlinie VR213.



Filmeigenschaften

Geprüft auf

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

Ausprägung

Glanzgrad	0-6 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 (Anhang A)

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

Mörtelbeständigkeit	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.

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**