IGP POWDER COATINGS

Technisches Datenblatt

# IGP-HWFsuperior 571TE-R3

Tiefmatter Pulverlack mit feiner Struktur und höchster Bewitterungsstabilität auf der Basis gesättigter Polyester und kennzeichnungsfreien Härters.

## Eigenschaften

- Tiefmatt
- Feinstruktur
- Perlglimmer
- Premium
- Hochwetterfeste Fassadenqualität, 5 Jahre Florida > 50% Restglanz
- Robuster und elastischer
- Clean Effekt

## Zulassungen

- GSB 173 f - Florida 5
- Qualicoat Nr. P-1856, Klasse 2
- AAMA 2604-13, unabhängige Prüfdokumentation

## 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 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 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 | 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.

**Rückgewinnbarkeit**
Dem Frischpulver können kleine Anteile zurückgewonnenen Pulvers, wenn möglich automatisch, zugegeben werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken. Die Verarbeitungsvorschrift VR201.1 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 | 2-12 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**

| | | |
|---|---|---|
| 5 Jahre Florida, 5° Süd | > 50 % Restglanz | |
| Xenon, 1000h | > 90 % Restglanz | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |
| QUV-SE-B-313, 1000h | > 50 % Restglanz | DIN EN ISO 16474-3 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

**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**