



IGP-DURA®*face* 5803

Fassadenqualität

IGP-DURA®*face* 5803 ist ein **wetterbeständiges, mattes Beschichtungssystem** auf Basis gesättigter Polyesterharze, dem entsprechenden Härter, sowie speziellen hitze-, licht- und kreidungsbeständigen Pigmenten.

Technisches Merkblatt

Eigenschaften

- Ausgezeichnete Licht- und Wetterbeständigkeit
- Schlagfeste Oberfläche mit schönem Verlauf
- Gute Elastizität usw.
- Vergilbungsfrei in direkt beheizten Gasöfen

Anwendungen

- Fassadenelemente, Fensterprofile,
- Fahrradrahmen
- Landmaschinen
- Garten- und Campingmöbel
- Automatengehäuse, Schaltschränke
- Leuchten
- Geländerteile

Sortiment

Oberflächenaspekte

- **5803A**, glattverlaufend, matt
- **5803E**, matter Perlglimmereffekt
- **5803H**, matter Crystal Coloreffekt
Glanzgrad, DIN EN ISO 2813: 25 - 35 R'/60°

Die Produkte IGP-DURA®*face* 5803A und 5803E sind auch optional mit IGP-DURA®*clean*-Effekt erhältlich. Dadurch erhalten diese eine leicht zu reinigende Oberfläche.

Farbtöne

vornehmlich RAL- und NCS-Farbtöne; nach Vereinbarung auch spezielle Hausfarbtöne.

Pulverspezifikation

- Korngrösse: < 100 µm
- Festkörper: ca. 99%
- Dichte je nach Farbton: 1,3 - 1,6 kg/l
- Lagerfähigkeit: mind. 24 Monate
- Lagertemperatur: < 25 °C

Verpackung

- Kartongebinde mit eingelegtem antistatischem PE-Sack, Inhalt 20 kg.
- Kartoncontainer mit 25 antistatischen PE-Säcken, à 20 kg; Inhalt 500 kg

Materialzulassungen:
Qualicoat Nr. P-0540, Klasse 1
GSB Nr. 109m, Klasse «Standard»

Sicherheitsdatenblatt: SD 010



IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
CH-9500 Wil
Telefon +41 (0)71 929 81 11
Telefax +41 (0)71 929 81 81
www.igp.ch
info@igp.ch

www.doldgroup.com

IGP-DURA[®]face 5803

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbehandlung

Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Oxidationsprodukten, Zunder-, Öl- oder Trennmittelrückständen sein.

Aluminiumuntergrund

Chromatierung: DIN EN 12487
Chromfreie Vorbehandlung: alternativ möglich
Voranoxidation: alternativ möglich

Stahluntergrund

Zink- oder Eisenphosphatierung
Verzinktes Blech: Chromatierung gemäss DIN EN 12487

Für die Anwendung auf Stahl / verzinktem Stahl wird für verbesserten Korrosionsschutz die Verwendung des Korrosionsschutzprimers IGP-KORROPRIMER 10 empfohlen.

Die Eignung des eingesetzten Vorbehandlungsverfahrens ist grundsätzlich durch den Beschichter im Vorfeld durch geeignete Testmethoden zu prüfen. Die Mindestanforderung für Aluminiumuntergründe / verzinkte Stahlbauteile für Architekturanwendungen besteht in der Durchführung eines Kochtest / Pressure Cooker Test mit nachfolgenden Gitterschnitt und Klebebandabriss. Wir verweisen auf die Richtlinie der Gütegemeinschaften GSB und Qualicoat.

Für weiterführende Informationen: s.a. unser spezielles Beiblatt über Vorbehandlungen (IGP-TI 100).

Beschichtungsgeräte

Alle marktüblichen Elektrostatikanlagen, «Korona»-, wie auch «Triboaufladung», ausgenommen sind Perlglimmer- und Crystal Coloreffekte, die nur mit «Koronaaufladung» verarbeitet werden können. Zu beachtende Vorschriften: VDE-Bestimmungen und VDM-Merkblatt 24371.

Rückgewinnbarkeit

Rückgewinnungspulver sollte in geringem Anteil (möglichst automatisch) dem Frischpulver zudosiert und verarbeitet werden. Bei Perlglimmereffekten, ist zusätzlich die Verarbeitungsrichtlinie VR 201 zu beachten.

Einbrennbedingungen

Dargestellt sind Temperatur- und Zeitkombinationen, die zu optimaler Vernetzung der Beschichtung führen.

Objekttemperatur	Haltezeit bei Objekttemperatur	
	minimal	maximal
170 °C	15 Min.	30 Min.
180 °C	10 Min.	20 Min.
190 °C	5 Min.	10 Min.

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche, auf das jeweilige Objekt und den Einbrennofen abgestimmt, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln. Unser technischer Kundenservice wird Sie gern beraten.

Technologische Werte

Zur Ermittlung nachfolgender Daten wurde IGP-DURA[®]face 5803A wie folgt appliziert:

- Alublech (ALMg1) 0,8 mm, chromatiert
- Farbtöne RAL 9010, 5010, 3005
- Schichtdicke 60 - 80 µm
- Objekttemperatur von 10 Min., 180 °C

Glanzgrad, DIN EN ISO 2813	25-35 R'/60°
Gitterschnitt, DIN EN ISO 2409	Gt 0
Dornbiegeprüfung, DIN EN ISO 1519	< 5 mm
Schlagtiefe, ASTM D2794	> 20 inchnp.
Erichsentiefung, DIN EN ISO 1520	> 5 mm
Buchholzhärte, DIN EN ISO 2815	> 80

Bewitterung:

Florida, 5° Süd: > 50% Restglanz / 1 Jahr
DIN EN ISO 2810

Kurzbewitterung:

QUV/SE-B- 313, DIN EN ISO 11507/ASTM G-53-88:
nach 300 Std. > 50% Restglanz.
DIN EN ISO11341: > 50% Restglanz nach 1000 Std

1000h Kondenswassertest, DIN EN ISO 6270-2:
keine Unterwanderung, keine Blasen.

1000h Salzsprühtest, DIN EN ISO 9227:
keine Unterwanderung, keine Blasen.

Mörtelbeständigkeit, ASTM D 3260:
nach 24h leicht, rückstandsfrei entfernbar.

Reinigung

Die beschichteten Teile sind gemäss den Vorschriften RAL-GZ 632 oder SZFF 61.01 zu reinigen. Bei Perlglimmereffekten, ist zusätzlich die Technische Information IGP-TI 106 zu beachten.

Hinweis

Die vorliegende anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand, 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.



Powderful Solutions.