

## IGP-HWF *superior*

Hochwetterfester Pulverlack der  
Extraklasse für höchste Ansprüche  
an die Bewitterungsstabilität



# IGP-HWF *superior* – FÜR MEHR FARB- UND WITTERUNGS- BESTÄNDIGKEIT

## Warum «mehr» Hochwetterfestigkeit?

Die fortschreitenden Technologien der Beschichtungsindustrie und ein wachsendes Qualitätsbewusstsein der Endverbraucher verlangen neue Massstäbe. Das IGP-HWF *superior* Beschichtungssystem ist der Favorit im Leistungsvergleich mit herkömmlichen hochwetterfesten Pulverlacken und schafft für alle Beteiligten ein Mehr an Sicherheit – gerade für Objekte in extremen Klimazonen oder wenn eine lange Gewährleistungszeit verlangt wird.

## Hochwetterfeste IGP-Pulverlacke

Design und Oberfläche schaffen gemeinsam einen Mehrwert, der dauerhaft wirksam ist. Hochwetterfeste Pulverlacke der IGP Pulvertechnik AG gehören zu den Technologien, die sensible Grenzflächen langfristig vor Umwelt- und Klimaeinflüssen schützen und nachweislich besser reinigungsfähig sind. Mit den Produkten IGP-HWF *classic* und IGP-HWF *superior* werden Forderungen nach langjähriger Glanzgradhaltung und Farbstabilität für alle Standorte und Einsatzbereiche nachhaltig erfüllt.

## Höchste Witterungsstabilität

Eine der relevantesten Prüfanforderungen an hochwetterfeste Pulverlacke für die Verwendung in der Architektur ist gemäss der Regularien der Güteverbände die dreijährige Freibewitterung der Prüfmuster in Florida (ISO 2810). IGP-HWF *superior* übertrifft diese Anforderungen an die hochwetterfeste Bewitterungsklassen um zwei Jahre (UV-Einstrahlungsenergie  $\geq 1.400 \text{ MJ/m}^2 / 45^\circ\text{S}$ ) und bewahrt auch nach Jahren unter extremen klimatischen Bedingungen einen ästhetischen Gesamteindruck.

Metallic-Effektfarbtöne des IGP-HWF *superior* werden grundsätzlich hochwertig im «Premium-Bond» Verfahren hergestellt. Dies sorgt für eine homogene Effektverteilung. Optional lieferbar sind Effektfarbtöne hergestellt in der einzigartigen IGP-*Effectives*® Technologie, welche höchste Effektbildkonstanz unabhängig von Beschichtungsparametern garantiert. IGP-*Effectives*® Produkte sind hocheffizient und auch in mehreren Umläufen rezyklierbar ohne Effektverlust.

## Optimiertes Alterungsverhalten

Hohe Bindekräfte zwischen den Polymerketten schützen die Lackoberfläche vor Auskreidung und frühzeitiger Alterung. Äusserst UV-beständige Pigmente garantieren die langjährige Farbtonhaltung. Im gesamten Lackaufbau enthaltene Reinigungsadditive verhindern das Aufaddieren von Restschmutzpartikeln und verhelfen zu gleichbleibend schönen Oberflächen.



MainTor Areal, Frankfurt



Andreaspark, Zürich



Farbtonveränderung 2000h WOM, DIN EN ISO 16474-2, RAL 9007

# HÖCHSTE ANFORDERUNGEN AN FARBTON- UND GLANZGRAD-BESTÄNDIGKEIT

## Unter subtropischer Bestrahlung

Gemäss Vorgaben der Gütegemeinschaften GSB und Qualicoat müssen wetterfeste Fassadenprodukte 1 Jahr, Super Durable Produkte (IGP-HWF*classic*) gar 3 Jahre Florida-Exposition mit mindestens 50% des Ausgangsglanzes erfolgreich überstehen. IGP-HWF*superior* erschliesst hingegen mit einer Glanz- und Farbtonstabilisierung über fünf Jahre Florida-Auslagerung ein neues Niveau ultra-hochwetterfester Beschichtungsqualitäten.

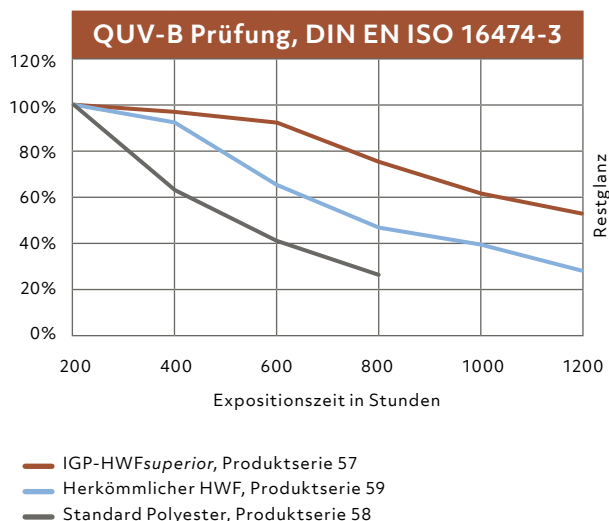
## Schnellbewitterung QUV-B (313 nm)

Bei der beschleunigten Lackalterung im QUV-B Testgerät wird von der Gütegemeinschaft GSB für hochwetterfeste Pulverlacke der Masterklasse ein verbleibender Restglanz von mind. 50% des Ausgangsglanzes bei 600 Stunden UV-B Bestrahlungszeit gefordert. IGP-HWF*superior* übertrifft diese Anforderungen deutlich im Vergleich zu herkömmlichen HWF-Produkten und erreicht die Anforderungen der höchsten GSB-Bewitterungsklasse – Premium.

## Produktsortiment

IGP-HWF*superior* ist in einer individuell erweiterbaren HWF-Farbpalette in verschiedenen Glanzgraden sowohl in Uni als auch mit Perlglimmer und Metallic-Effekten lieferbar.

- RAL und NCS Farbtöne
- Effektfarbtöne (Mindestproduktionsmenge 200 kg, Erstproduktionsmenge 400 kg)
- Kundenspezifische Farbtöne



IGP-HWF <i>superior</i> Produktsortiment		
Qualitäten	Oberflächenaspekte	Zulassungen
IGP-HWF <i>superior</i> 5707	Seidenglanz, glattverlaufend	GSB 173g; QC P-1171
IGP-HWF <i>superior</i> 5703	Matt, glattverlaufend	GSB 173r; QC P-1172
IGP-HWF <i>superior</i> 571T	Feinstruktur, tiefmatt	QC P-1316

Alle Oberflächen sind als Uni-Farbtone oder mit diversen Effektpigmenten lieferbar.

Bewitterungsklassen und IGP-Standard-Gewährleistungsdauer gemäss Gütegemeinschaften			
Produktqualitäten	Florida Expositionszeit		
IGP-DURA <sup>®</sup> face 58	1 Jahr		
IGP-HWF <i>classic</i> 59	3 (5) <sup>1</sup> Jahre		
IGP-HWF <i>superior</i> 57	5 (10) <sup>2</sup> Jahre		
Güteprüfungen	Güteklassifizierungen		
GSB	Standard	Master	Premium
Qualicoat	Klasse 1	Klasse 2	Klasse 3
AAMA <sup>3</sup>	AAMA 2603	AAMA 2604	AAMA 2605

<sup>1</sup> Exposition 3 Jahre nach GSB /Qualicoat (50% Restglanz) 5 Jahre gemäss AAMA 2604 (30% Restglanz)

<sup>2</sup> Exposition 10 Jahre nach Qualicoat Klasse 3 und AAMA 2605

<sup>3</sup> Prüfberichte gemäss Spezifikationen AAMA (American Architectural Manufacturers Association)

# IGP-HWF *superior* – AUF EINEN BLICK

Applikation	Produktserien	Soll-Werte
Einbrennfenster	5703	20 – 30 Min. 170 °C 15 – 25 Min. 180 °C 10 – 20 Min. 200 °C
	5707, 571T	20 – 30 Min. 180 °C 15 – 25 Min. 190 °C 10 – 20 Min. 200 °C
Schichtdicke	5703, 5707, 571T	60 – 80 µm DIN EN ISO 2064
Glanzgrad	5703 5707 571T	25 – 35, R'/60 ° DIN EN ISO 2813 65 – 85, R'/60 ° DIN EN ISO 2813 < 15, R'/60 ° DIN EN ISO 2813
Substrate	Eignung auf angemessenen gereinigten und vorbehandelten metallischen Untergründen wie Aluminium, Stahl und verzinkter Stahl.	

Prüf-Methoden	Prüf-Normen	Soll-Werte (Qualicoat Klasse 2/ GSB Premium)
<b>Mechanische Werte</b>		
Haftvermögen	DIN EN ISO 2409, Tapetest	GT 0
Erichsentiefung	DIN EN ISO 1520, Tapetest	≥ 5 mm; keine Ablösung
Dornbiegeprüfung, zylindrisch	DIN EN 1519, Tapetest	= 5 mm; keine Ablösung
Kugelschlagprüfung	ASTM D 2794, Tapetest	2.5 Nm, keine Ablösung
Abrasionstest	AAMA 2604-10, ASTM D 4060	Farbtonabhängig
Mechanische Bearbeitung	Qualicoat-Test 2.18, GSB Test 10	Keine Anrisse oder Abplatzungen bei Sägen, Fräsen, Bohren
<b>Chemische Tests</b>		
Reinigungsmitteltest	ASTM D 2248	Keine visuelle Veränderung, keine Blasen und keine Filmablösung
Essigsauer Salzsprühstest	DIN EN ISO 9227 / AASS DIN EN ISO 4628-2	Nach 1000 h: Blasengrad 0 (SO), Unterwanderung ≤ 1 mm
Kondenswasserwechselklima (Kesternichtest)	DIN EN ISO 3231 DIN EN ISO 4628-2 DIN EN ISO 4628-8	0.2 l SO <sub>2</sub> , 30 Zyklen, Blasengrad: 0 (SO), Unterwanderung <sup>d</sup> max ≤ 1 mm, Farb- und Effektveränderung bei Metallics: max. Stufe 2
Feuchtebeständigkeit	GSB Test 16	Max. ΔL 3
Mörtelbeständigkeit	DIN EN ISO 4628-1	GSB 18, nach 24 h, Uni-Töne: keine Farb- und Effektveränderung, Metallic-Töne: max. Stufe 2
<b>Wetterbeständigkeit</b>		
Floridatest	DIN EN ISO 2810 DIN EN ISO 2813/60° ISO 7724-3 mit Glanz	60 Monate, 45° Süd/max. 1.400 MJ/m <sup>2</sup> , Restglanz ≥ 50%, Farbänderung ΔL*, ΔC*ab gem. Tab. 19.2 GSB
Schnellbewitterung WOM	DIN EN ISO 16474-2 DIN EN ISO 2813 / 60° ISO 7724-3 mit Glanz	Bestrahlungszeit 1000 h, Restglanz ≥ 90%, Farbänderung ΔE CIELAB ≤ 50%, gem. Tab. A7 nach Qualicoat
Schnellbewitterung QUV-B	DIN EN ISO 16474-3 (313 nm, 0.75 W/m <sup>2</sup> /nm)	Bestrahlungszeit 1000 h, Restglanz ≥ 50%

Prüfung auf Aluminium, AlMg1, Blech 0.8 mm; notwendige Vorbehandlung gemäss DIN EN 12487 oder geeignete chromfreie Vorbehandlungen.

# HOCHWETTERFEST PLUS – FÜR LANGFRISTIGE ÄSTHETIK UND WIRKSAMEN OBERFLÄCHENSCHUTZ

IGP-HWF*superior* ist ein Beschichtungssystem der Extraklasse. Es erweitert deutlich die Leistungsspanne branchenüblicher hochwetterfester Pulverlacke (super durables) in Bezug auf die Bewitterungsfähigkeit. Beschichtungsproben unterschiedlicher Farbtöne zeigen nach 5 Jahren Exposition in feuchtheissem Floridaklima eine exzellente Farbstabilität sowie eine extrem stabile Glanzhaltung.

## Geprüfte Qualität und Sicherheit

- Lückenlose Qualitätskette von der Herstellung bis zur Beschichtung
- Überwachung durch Gütegemeinschaften GSB und Qualicoat
- Gewährleistungen auf Glanz- und Farbtonstabilität

## Verarbeitung

- Gute Aufladbarkeit
- Hohe Farbdeckkraft, gute Ausgiebigkeit
- Sichere und homogene Beschichtungsergebnisse

## Oberflächenaspekte

- Sehr guter Oberflächenverlauf
- Perl- und Interferenzeffekte, Metallisé
- Hohe Abriebbeständigkeit nach ASTM D 4060
- Wolkenfreie Applikation durch gebondete Effektpulverlacke im IGP-Premium Bond oder wahlweise IGP-*Effectives*® Verfahren

## IGP-DURA®*clean*-Effekt

- Gute Reinigungsfähigkeit und geringere Schmutzanhaftung
- Geringe Unterhaltskosten
- Wertbeständige Oberfläche

## Ökonomie

- Niedriger Energiebedarf dank tiefer Vernetzungstemperaturen und kurzer Einbrennzeiten
- Hoher Auftragswirkungsgrad, geringer Overspray
- Rückgewinnungsstabil



Produkt geprüft und zugelassen  
für die Qualitätsmarke



Mit dem IGP-DURA®*clean*-Effekt

Titelbild: Schulgebäude, Collombey-Muraz,  
IGP-HWF*superior* 5703E82861F3F / 5703E82889F3F

# KONZERN- GESELLSCHAFTEN

## **Benelux**

IGP Benelux BV  
NL-8013 RW Zwolle  
Telefon +31 38 4600695  
info.benelux@igp-powder.com

## **Bosnien / Slowenien / Kroatien**

IGP Markt Manager  
Borut Grajfoner  
Mobil +386 41 747464  
borut.grajfoner@igp-powder.com

IGP Markt Manager  
Danilo Zemljic  
Mobil +386 30 415934  
danilo.zemljic@igp-powder.com

## **Deutschland**

IGP Pulvertechnik Deutschland GmbH  
DE-84030 Ergolding  
Telefon +49 871 966770  
info.de@igp-powder.com

## **Frankreich**

IGP Pulvertechnik SAS  
FR-74166 St Julien en Genevois Cedex  
Telefon +33 4 50953510  
info.fr@igp-powder.com

## **Grossbritannien**

IGP UK  
GB-Bristol, BS37 5JB  
Telefon +44 1454 800020  
info.uk@igp-powder.com

## **Italien**

IGP Italy S.r.l.  
IT-21016 Luino (Varese)  
Telefon +39 332 1507657  
info.it@igp-powder.com

## **Nordamerika**

IGP North America LLC  
Louisville, Kentucky 40299, USA  
Telefon +1 502 2427187  
info.us@igp-powder.com

## **Österreich**

IGP Pulvertechnik GesmbH  
AT-2514 Traiskirchen  
Telefon +43 2252 508046  
info.at@igp-powder.com

## **Polen**

IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.  
PL-96-321 Siestrzeń  
Telefon +48 22 1011700  
Fax +48 22 7583798  
info.pl@igp-powder.com

## **Skandinavien**

IGP Scandinavia AB  
SE-222 23 Lund  
Telefon +46 46 120220  
info.se@igp-powder.com

## **Ungarn**

IGP Hungary Kft.  
HU-6000 Kecskemét  
Telefon +36 76 507974  
info.hu@igp-powder.com

# VERTRIEBSPARTNER

## **Bosnien und Herzegowina**

IGP Solutions d.o.o.  
BA-71000 Sarajevo  
Telefon +387 62 495376  
info@igp-solutions.ba  
ilijas@igp-solutions.ba

## **Bulgarien**

TM Gamasystem Ltd.  
BG-1505 Sofia  
Telefon +359 2 9433677  
tmgama@omega.bg  
www.itwfinishingbg.com

## **Israel**

Color's Way Ltd.  
IL-5885140 Israel  
Telefon +972 3 5613885  
colorsway@colorsway.com  
www.colorsway.com

## **Rumänien**

S.C. Paint Art S.R.L.  
RO-550063 Sibiu  
Telefon +40 269 214915  
office@paintart.ro  
www.paintart.ro

## **Russland**

Industrial coating systems «KSK»  
RU-140000 Moscow Region  
Telefon/Fax +7 495 2326442  
info@ksk-systems.ru  
www.ksk-systems.ru

## **Serbien**

IGP SYSTEM D.O.O.  
RS-21205 Sremski Karlovci  
Telefon +381 616 800492  
igpsystemdoo@gmail.com

## **Tschechien/Slowakei**

OK-COLOR spol. s r.o.  
CZ-193 00 Praha 9  
Telefon +420 283 881252  
praha@okcolor.cz  
www.okcolor.cz

## **Türkei**

Altinboy Ltd.  
TR-34384 Okmeydani-Sisli, Istanbul  
Telefon +90 212 2228701  
omer@altinboy.com.tr  
www.altinboy.com.tr

## **Ukraine**

Alufinish Ukraine Ltd.  
UA-79012 Lviv Oblast  
Telefon +380 32 2443251  
alufinish.ua@gmail.com  
www.alufinish.com.ua

## **Weissrussland**

Polymer Complect Company Ltd  
Minsk region  
Republic of Belarus  
Telefon +375 17 5114669  
info@polymercompl.com  
www.polymercompl.com

**IGP** POWDER  
COATINGS

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Schweiz  
Telefon +41 71 9298111  
Telefax +41 71 9298181  
igp-powder.com  
info@igp-powder.com

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

**Search for international  
distribution partners!**

More information under  
igp-powder.com