



Technisches Datenblatt

## IGP-HWFclassic 592SC-A1 LivingSurfaces

Seidenglänzender Pulverlack mit wellenartiger Grobstruktur und unifarbigen Sprenkeln auf der Basis gesättigter Polyester, hochwetterfest, für Einbrennbedingungen ab 20' 170° C.



### Eigenschaften

- Seidenglanz
- Grobstruktur
- Spreneleffekt
- Hochwetterfeste Fassadenqualität,  
3 Jahre Florida > 50% Restglanz



### Zulassungen

- Qualicoat Nr. P-1262, Klasse 2



### Pulvereigenschaften

Korngrösse:	< 100 µm
Festkörper:	> 99 %
Dichte:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagerfähigkeit:	mind. 18 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

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.

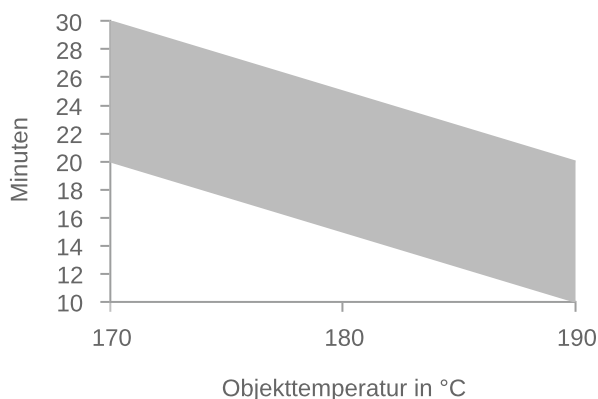
### Empfohlene Filmdicke

100 µm - 150 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



<b>T</b> Objekt	<b>t</b> min	<b>t</b> max
170 °C	20 Minuten	30 Minuten
<b>180 °C</b>	<b>15 Minuten</b>	<b>25 Minuten</b>
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

VR202 Verarbeitungsrichtlinie für Grobstruktur und Hammerschlageffekte.

### Rückgewinnbarkeit

Verarbeitungsrichtlinie VR202



## Filmeigenschaften

### Gepüft auf

Substrate:	Aluminum (AlMg1), 0.8 mm chromfrei
Schichtdicke:	80 µm - 100 µm
Objekttemperatur:	180 °C, 15 min.

### Ausprägung

---

Glanzgrad	25-55 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	--------------	-------------------------

### Mechanische Prüfungen

---

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Erichsentiefung / Klebebandtest	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Schlagtiefung / Klebebandtest	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Dornbiegeprüfung / Klebebandtest	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
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  
400 kg Kartonbox mit 20 antistatischen PE-Säcken à 20kg  
500 kg Kartonbox mit 25 antistatischen PE-Säcken à 20kg

### Überlackierbarkeit

Siehe VR213 LivingSurfaces

### 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.

### **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](http://igp-powder.com)**