

## IGP-HWF *superior*

Peinture en poudre haut de gamme  
très résistante répondant aux  
exigences les plus élevées en matière  
de stabilité face aux intempéries



# IGP-HWF *superior* – POUR UNE RÉSISTANCE ACCRUE DES COULEURS ET FACE AUX INTEMPÉRIES

## Pourquoi « encore plus » résistant aux intempéries?

Les technologies de pointe de l'industrie du revêtement et la recherche de qualité toujours croissante des utilisateurs finaux exigent de nouveaux standards. Le système de revêtement IGP-HWF *superior* est la peinture en poudre très résistante aux intempéries préférée parmi les fournisseurs traditionnels et offre à tous une sécurité accrue – que ce soit pour des objets dans des zones climatiques extrêmes ou lorsqu'une garantie longue durée est exigée.

## Peinture en poudre très résistante aux intempéries IGP

Design et surface s'allient pour créer une valeur ajoutée à l'efficacité durable. Les peintures en poudre d'IGP Pulvertechnik AG font partie des technologies capables de protéger les surfaces sensibles et de délimitation face aux conditions environnementales ou climatiques. Des tests ont de plus prouvé qu'elles disposent d'une meilleure aptitude au nettoyage. Les produits IGP-HWF *classic* et IGP-HWF *superior* permettent de répondre aux exigences de maintien de la brillance et de stabilité des couleurs sur le long terme, quels que soient les lieux et les domaines d'utilisation.

## La stabilité contre les intempéries au plus haut degré

Le test d'exposition aux intempéries de Floride d'une durée de trois ans (ISO 2810) est l'un des tests les plus importants au niveau du contrôle des peintures en poudre de haute résistance aux intempéries, dans le domaine de l'architecture, selon les réglementations des associations de labels de qualité. IGP-HWF *superior* dépasse de deux ans ces exigences en matière de classes d'intempéries très résistantes (énergie UV captée  $\geq 1.400 \text{ MJ/m}^2 / 45^\circ\text{S}$ ) et garantit encore pendant des années une impression générale esthétique, même dans des conditions climatiques extrêmes.

Les teintes à effets métallisé IGP-HWF *superior* sont créées selon la procédure haut de gamme « Premium-Bond ». Celle-ci est la garante d'une répartition homogène de l'effet. En option, il est possible de fournir des teintes à effets produites selon la technologie IGP-*Effectives*® exclusive. En effet, cette dernière garantit la meilleure constance en matière d'apparence indépendamment des paramètres propres au revêtement. Les produits IGP-*Effectives*® sont hautement efficaces et recyclables même au bout de plusieurs cycles sans perte d'effet.

## Viellissement optimisé

La grande force d'adhésion entre les chaînes polymères protège la surface des rayures et du vieillissement précoce. Des pigments extrêmement résistants aux UV garantissent un maintien à long terme des coloris. Les agents nettoyants contenus dans le cycle de peinture permettent d'éviter d'ajouter des particules sales et d'obtenir une surface qui reste magnifique.



MainTor Areal, Frankfurt



Andreaspark, Zurich



Modification de teinte 2000h WOM,  
DIN EN ISO 16474-2, RAL 9007

# EXIGENCES LES PLUS HAUTES EN MATIÈRE DE TEINTE ET DE RÉSISTANCE DU DEGRÉ DE BRILLANCE

## Sous irradiation subtropicale

Les directives GSB et Qualicoat exigent que les produits de façade résistants aux intempéries conservent au bout d'un an au moins 50 % de leur brillant initial. Pour les produits Super Durable (IGP-HWF*classic*), ce délai est porté à 3 ans d'exposition de type Floride. Avec une stabilisation de la brillance et des coloris sur cinq ans pour une exposition de type Floride, IGP-HWF*superior* crée un nouveau standard en matière de qualité de revêtement ultra résistant aux intempéries.

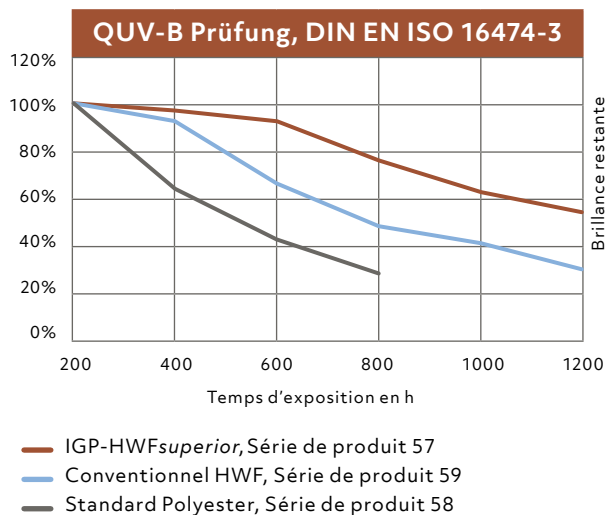
## Test de résistance aux intempéries QUV-B (313 nm)

En matière de vieillissement accéléré avec l'appareil de test QUV-B, GSB exige pour la peinture en poudre très résistante aux intempéries un brillant résiduel d'au moins 50% du brillant initial après 600 heures d'exposition à des rayons UV-B. Comparé aux produits HWF traditionnels, IGP-HWF*superior* dépasse largement ces exigences et rejoint la toute première catégorie GSB – Premium – en matière de résistance aux intempéries.

## Gamme de produits

IGP-HWF*superior* est une palette de couleurs HWF pouvant être étoffée individuellement dans différents degrés de brillance dans une finition unie, nacrée ou avec des effets métallisés.

- teintes RAL et NCS
- teintes à effets (quantité minimale de production : 200 kg, quantité de production initiale : 400 kg)
- teintes spécifiques aux clients



## Gamme de produits IGP-HWF*superior*

Qualités	Aspects de surface	Homologations
IGP-HWF <i>superior</i> 5707	Soyeux, lisse	GSB 173g; QC P-1171
IGP-HWF <i>superior</i> 5703	Mat, lisse	GSB 173r; QC P-1172
IGP-HWF <i>superior</i> 571T	Structure fine, mat profond	QC P-1316

Toutes les surfaces sont disponibles en teintes unies et avec différents pigments à effet.

## Classes de résistance aux intempéries et période de garantie standard IGP selon les groupements de qualité

Qualités de produit	Temps d'exposition de type Floride		
IGP-DURA <sup>®</sup> face 58	1 an		
IGP-HWF <i>classic</i> 59	3 (5) <sup>1</sup> ans		
IGP-HWF <i>superior</i> 57	5 (10) <sup>2</sup> ans		
Contrôles de qualité	Classifications de qualité		
GSB	Standard	Master	Premium
Qualicoat	Classe 1	Classe 2	Classe 3
AAMA <sup>3</sup>	AAMA 2603	AAMA 2604	AAMA 2605

<sup>1</sup> Exposition 3 ans selon GSB /Qualicoat (50% de brillant résiduel) 5 ans selon AAMA 2604 (30% de brillant résiduel)

<sup>2</sup> Exposition 10 ans selon Qualicoat classe 3 et AAMA 2605

<sup>3</sup> Rapports de tests selon les spécifications AAMA (American Architectural Manufacturers Association)

# IGP-HWF *superior* – EN UN CLIN D'ŒIL

Application	Gamme de produits	Valeurs de référence
Conditions d'étuvage	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
Épaisseur de couche	5703, 5707, 571T	60 – 80 µm DIN EN ISO 2064
Degrés de brillance	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
Substrat	Approprié pour des substrats métalliques nettoyés et traités comme l'aluminium, l'acier et l'acier galvanisé.	

Méthodes de test	Normes	Valeurs de référence (Qualicoat classe 2/GSB Premium)
<b>Valeurs mécaniques</b>		
Test d'adhérence	DIN EN ISO 2409, Tape	GT 0
Test d'emboutissage Erichsen	DIN EN ISO 1520, Tape	≥ 5 mm ; pas de décollement
Test de pliage, cylindrique	DIN EN 1519, Tape	= 5 mm ; pas de décollement
Test au choc	ASTM D 2794, Tape	2.5 Nm, pas de décollement
Test à l'abrasion	AAMA 2604-10, ASTM D 4060	Dépend de la teinte
Traitement mécanique	Test Qualicoat 2.18, Test GSB 10	Pas de fissure ou d'écaillage lors de sciage, fraisage, forage avec des outils meulés
<b>Tests corrosifs / chimiques</b>		
Test de cleaner	ASTM D 2248	Pas de changement visuel. Pas de cloquage et aucun détachement du film
Test au brouillard salin acétique	DIN EN ISO 9227 / AASS DIN EN ISO 4628-2	Après 1000 h : Cloquage 0 (SO), Corrosion filiforme ≤ 1 mm
Eau condensée à climat changeant	DIN EN ISO 3231 DIN EN ISO 4628-2 DIN EN ISO 4628-8	0.2 l SO <sub>2</sub> , 30 cycles, degré de cloquage : 0 (SO), Corrosion filiforme <sup>d</sup> max ≤ 1 mm, modification de teinte et d'effet pour les métalliques : max. niveau 2
Résistance à l'humidité	GSB Test 16	Max. ΔL 3
Résistance au mortier	DIN EN ISO 4628-1	GSB 18, après 24 h, teintes unies : aucune modification de teinte et d'effet, teintes métallisées : max. niveau 2
<b>Résistance aux intempéries</b>		
Test de Floride	DIN EN ISO 2810 DIN EN ISO 2813/60° ISO 7724-3 avec brillance	60 mois, 45° sud/max. 1.400 MJ/m <sup>2</sup> , Brillance restante ≥ 50%, modification de teinte ΔL*, ΔC* à partir de, selon Tab. 19.2 GSB
Essai accéléré de résistance aux intempéries WOM	DIN EN ISO 16474-2 DIN EN ISO 2813 / 60° ISO 7724-3 avec brillance	Durée d'irradiation 1000 h, Brillance restante ≥ 90%, Modification de teinte ΔE CIELAB ≤ 50%, selon Tab. A7 conf. à Qualicoat
Essai accéléré de résistance aux intempéries QUV-B	DIN EN ISO 16474-3 (313 nm, 0.75 W/m <sup>2</sup> /nm)	Durée d'irradiation 1000 h, Brillance restante ≥ 50%

Test sur aluminium, AlMg1, tôle de 0,8 mm; prétraitement nécessaire selon DIN EN 12487 ou prétraitement adapté sans chrome.

# RÉSISTANT AUX INTEMPÉRIES PLUS – POUR UNE ESTHÉTIQUE LONGUE DURÉE ET UNE PROTECTION EFFICACE EN SURFACE

IGP-HWF*superior* est un système de revêtement haut de gamme qui élargit encore davantage la gamme de prestations de la peinture en poudre très résistante aux intempéries traditionnelle (super durables). Après 5 ans d'exposition continue sous le climat chaud et humide de Floride, les revêtements testés dans différents tons de couleur montrent une excellente stabilité des couleurs ainsi qu'une extrême conservation du brillant.

## Qualité et sécurité testées

- Chaîne de qualité « zéro défaut » du producteur au revêtement posé
- Surveillance par les groupements de qualité GSB et Qualicoat
- Garantie des fonctions de brillance et de stabilité des coloris

## Traitement

- Bonne capacité de charge
- Couvrance élevée, bon rendement
- Résultats de revêtement sûrs et homogènes

## Aspects de surface

- Très bon tracé de la surface
- Effets nacrés, interférents et métallisés
- Excellent comportement à l'abrasion selon ASTM D 4060
- Application homogène grâce à la peinture en poudre à effets reliée à un IGP-Premium-Bond ou un autre au choix Procédé IGP-*Effectives*®

## Effet IGP-DURA®*clean*

- Bonne aptitude au nettoyage et faible adhérence de la saleté
- Faibles coûts d'entretien
- Surface performante

## Economie

- Faible besoin d'énergie grâce aux faibles températures de réticulation et aux temps de cuisson courts
- Haut degré d'efficacité d'application, faible retour de pulvérisation
- Stabilité au recyclage



Produit contrôlé et qualifié  
pour le marque de qualité



Avec l'effet IGP-DURA®*clean*

Photo de couverture : Etablissement scolaire, Collombey-Muraz,  
IGP-HWF*superior* 5703E82861F3F / 5703E82889F3F

## FILIALES

### Allemagne

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

### Amérique du Nord

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

### Angleterre

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

### Autriche

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

### Bénélux

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

### Bosnie / Slovaquie / Croatie

Responsable de Marché IGP  
Borut Grajfoner  
Mobile +386 41 747464  
borut.grajfoner@igp-powder.com

Responsable de Marché IGP

Danilo Zemljic  
Mobile +386 30 415934  
danilo.zemljic@igp-powder.com

### France

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

### Hongrie

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

### Italie

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

### Pologne

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

### Scandinavie

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

## DISTRIBUTEURS

### Bélarus

Polymer Complect Company Ltd  
Minsk region  
Téléphone +375 17 5114669  
info@polymercompl.com  
www.polymercompl.com

### Bosnie et Herzégovine

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

### Bulgarie

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

### Israël

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

### République Tchèque/Slovaquie

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

### Roumanie

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

### Russie

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

### Serbie

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

### Turquie

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

### Ukraine

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

**IGP** POWDER  
COATINGS

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Suisse  
Téléphone +41 71 9298111  
Téléfax +41 71 9298181  
igp-powder.com  
info@igp-powder.com

Membre du GROUPE DOLD

**Search for international  
distribution partners!**

More information under  
igp-powder.com