

Technický list - strojově přeloženo

IGP-DURA®*xal*/ 4201A-L1

Hluboký mat prášková barva vysoce odolná povětrnostním vlivům pro vysoce kvalitní fasádu a designové předměty se vzhledem eloxovaného hliníku.



Charakteristika

- hluboký mat
- hladký
- Univerzita, bez účinku
- Vysoce odolná fasádní kvalita povětrnostním vlivům, 3 roky Florida > 50 % zbytkového lesku
- Lower cure
- dotekuodolný



Schválení materiálů

- Qualicoat Nr. P-2055, class 2
- AAMA 2604-13, independent test report
- EPD IGP-DURA®*xal* 42
- Qualicoat Nr. P-1909, class 2



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Obsah pevných složek:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 18 měsíců při ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Odstíny:	Vzhledem k omezenému objemu pigmentů vysoce odolných proti povětrnostním vlivům je v portfoliu výrobků pouze malé množství různých odstínů v souladu se speciální barevnou řadou IGP.



Zpracování

Předúprava

Podklad musí být zbaven oleje, mastnoty a oxidačních produktů. Předúprava povrchu závisí na typu podkladu a na ochraně proti korozi, které má být dosaženo. Doporučujeme následující předúpravu povrchu:

Hliník

- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- předanodizace
- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.

ocel

- Fosfátování zinkem

Pozinkovaná ocel

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

Pro zlepšení ochrany proti korozi u použití na ocel / verzinkter Stahl se doporučuje použít základní nátěr IGP-KORROPRIMER 10 nebo IGP-KORROPRIMER 60.

Vhodnost použitého způsobu předúpravy musí obecně předem otestovat lakýrník pomocí vhodných zkušebních metod. Minimálním požadavkem pro hliníkové podklady / pozinkované ocelové součásti je provedení varného testu / zkoušky tlakovým hrcem s následným mřížkovým řezem a odstraněním lepicí pásky. Odkazujeme na pokyny GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Viz také náš speciální informační list o předúpravě povrchu (IGP-TI 100).

Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

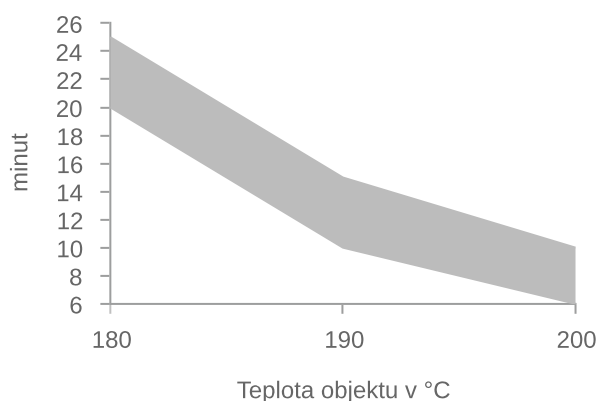
Doporučená tloušťka filmu

60 µm - 80 µm

Pro dosažení homogenního výsledku lakování u strukturovaných laků nebo v případě rozdílů v krycí schopnosti v závislosti na barvě či konkrétním výrobku může být nutné nanést vyšší tloušťky filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování.

Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového laku je nutné určit požadovanou tloušťku filmu specifickou pro daný výrobek.

Podmínky vytvrzování



T Objekt	t min	t max
180 °C	20 minut	25 minut
190 °C	10 minut	15 minut
200 °C	6 minut	10 minut

V každém případě se doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí, aby se určily optimální vypalovací podmínky.

Další informace k tématu zpracování naleznete také v směrnici pro zpracování IGP VR207.2 "IGP-DURA[®]al". Náš technická zákaznická podpora vám rád poradí.

Aplikace

Pro dosažení optimálního lakování a optimální kvality povrchu dodržujte doporučení uvedená v směrnici pro zpracování VR207.2. U efektových prášků navíc dodržujte kategorii efektu uvedenou na etiketě obalu.

vracení prášku

Malé množství recyklovaného prášku lze přidat do čerstvého prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřik na minimum.



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm, bez chromu
Tloušťka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	190 °C, 10 min.

Vzhled

Úroveň lesku	3-11 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	-------------	-------------------------

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Mandrel Bend test / zkouška	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
lepící páskou		
Zkouška hlubokým úderem /	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
zkouška lepící páskou		
hloubení Erichsen / zkouška	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
lepící páskou		
buchholzova tvrdost	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvětrávání

3 roky Florida, 5° jižní šířky	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 h	> 90 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korozní zkoušky

Zkouška kondenzační vodou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test v solné mlze kyselinou octovou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

odolnost proti maltě	Snadno se odstraňuje po 24 hodinách bez zanechání zbytků.	ASTM D 3260 2001
----------------------	---	------------------



Další informace

Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem
300 kg Big Bag

Vhodnost pro přetírání

Předběžné zkoušky jsou naprosto nezbytné pro přelakování lakovaného povrchu.

Tisk a lepení

Předběžné zkoušky jsou pro tisk a lepení lakovaného povrchu naprosto nezbytné.

Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

Čištění

Nalakované díly musí být očištěny podle směrnic RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované výrobky by měly být po skončení jejich používání předány k řádnému recyklačnímu procesu. Způsoby likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy s přihlédnutím k kódu odpadu „080201, odpady z povlakovacího prášku“ podle evropského katalogu odpadů EAK.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: [**igp-powder.com**](http://igp-powder.com)