



app.print.technical\_data\_sheet.title

## IGP-DURA® xal/4201E-L3

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



### app.print.technical\_data\_sheet.characteristics

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



- [Qualicoat Nr. P-2055, class 2](#)
- [AAMA 2604-13, independent test report](#)
- [EPD IGP-DURA®xal 42](#)



### app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.title

app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.particle\_size: 100 per cent  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.solid: 99.8%  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.particle\_density: 1.7 kg/litres  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.prefix: 18 months  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.at: 25 °C  
 v neotevřeném původním obalu

app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.color\_codes: RAL barvy a individuální kovové barvy na vyžádání



### app.print.technical\_data\_sheet.processing.title

#### app.print.technical\_data\_sheet.processing.substrates

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:

Aluminium

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

## Stahl

- Fosfátování zinkem

## Verzinkter Stahl

- 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).

### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.coating\_devices**

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

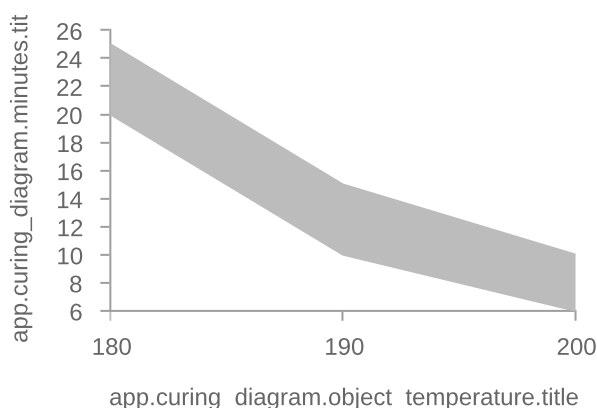
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.recommended\_film\_thickness**

60 µm - 80 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.curing\_condition\_recommendation**



### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.curing\_conditi**

180 °C

**190 °C**

200 °C

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<sup>®</sup>xal". Náš technická zákaznická podpora vám rád poradí.

### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.application\_instruction**

Pro dosažení optimálního lakování a optimální kvality povrchu dodržujte doporučení uvedená v směrnici pro zpracování VR207.2.

U efektivních prášků dodržujte navíc kategorii efektu uvedenou na štítku obalu.

## app.print.technical\_data\_sheet.processing.reclaimability

K čerstvému prášku lze přidat malé množství regenerovaného prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřik na naprosté minimum. Je třeba dodržovat pokyny pro zpracování VR201.1.



## app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.title

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: Objekt (Alu test), Substrát: chromu  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.film\_thickness: 60 µm  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on\_temperature: 100 °C

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.appearance

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.appearance: Top 1 R / 60 µm Gloss\_level: DIN EN ISO 2813 2015-02

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.mechanical\_tests

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 / zkouška lepící páskou	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
hloubení Erichsen / zkouška lepící páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.weathering\_tests

3 roky Florida, 5° jižní šířky	> 50 %	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 h	app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss > 90 %	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
	app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss	

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.corrosion\_tests

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

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.chemical\_tests

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



## app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.title

### app.print.technical\_data\_sheet.packaging.title

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

**app.print.technical\_data\_sheet.processing.overcoating**

Předběžné zkoušky jsou naprosto nezbytné pro přelakování lakovaného povrchu.

**app.print.technical\_data\_sheet.processing.printing\_and\_glueing**

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

**app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.protection\_of\_coated\_parts**

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.

**app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.cleaning**

Lakované díly musí být podrobeny Reinigung v souladu se směrnicemi RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. V případě perleťového efektu je třeba dodržovat technické informace IGP-TI 106.

**app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.paint\_removal\_and\_disposal**

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

app.print.technical\_data\_sheet.infobox