



app.print.technical_data_sheet.title

IGP-DURA® xal/4201E-L3

Dyb mat, meget vejrbestandig pulverlakering til facader og designobjekter af høj kvalitet med udseende som anodiseret aluminium.



app.print.technical_data_sheet.characteristics

- Dyb mat
- Glat finish
- Perlemorsglimmer, Premium
- Meget vejrbestandig facadekvalitet, 3 år Florida > 50 % restglans
- Lower cure
- Berøringsresistent



- [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
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.solid: 99.8%
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.particle_density: 1.3 kg/lit (13 g/cc)
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.prefix: 18 months
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at: 25 °C
 i uåbnet originalbeholder

app.print.technical_data_sheet.pigment_properties.inclusion: Alle metalfarver på forespørgsel



app.print.technical_data_sheet.processing.title

app.print.technical_data_sheet.processing.substrates

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandlinger:

Aluminium

- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniseret stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487

For at forbedre korrosionsbeskyttelsen ved anvendelse på stål/galvaniseret stål anbefales det at bruge IGP-KORROPRIMER 10 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

Egnetheden af den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt testes på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af egnede testmetoder. Minimumskravet til aluminiumssubstrater / galvaniserede stålkomponenter er at udføre en kogetest / trykkogertest med efterfølgende tværsnit og afrivning af klæbebånd. Vi henviser til retningslinjerne fra GSB International, Qualicoat og Qualisteelcoat. For yderligere information: Se også vores særlige informationsark om forbehandling (IGP-TI 100).

app.print.technical_data_sheet.processing.coating_devices

Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.

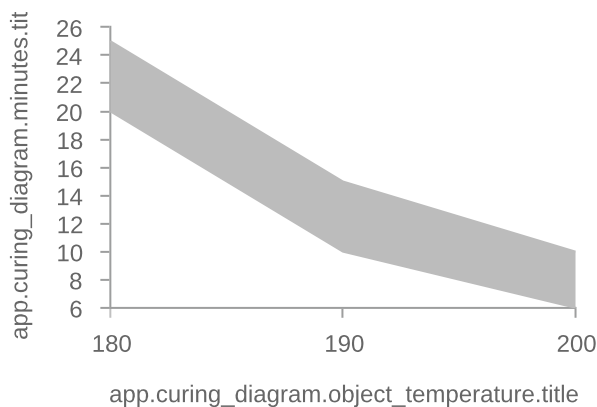
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

app.print.technical_data_sheet.processing.recommended_film_thickness

60 µm - 80 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

app.print.technical_data_sheet.processing.curing_condition_recommendation



app.print.technical_data_sheet.processing.curing_conditi

180 °C

190 °C

200 °C

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

Yderligere oplysninger om emnet forarbejdning kan også findes i IGP's forarbejdningsvejledning VR207.2 "IGP-DURA®xal". Vores tekniske kundeservice vil med glæde rådgive dig.

app.print.technical_data_sheet.processing.application_instruction

For at opnå en optimal belægning og overfladekvalitet skal du følge anbefalingerne i behandlingsvejledningen VR207.2.

Ved brug af effektpulver skal du desuden være opmærksom på effektkategorien på beholderetiketten.

app.print.technical_data_sheet.processing.reclaimability

Små mængder genvundet pulver kan tilsættes det friske pulver, om muligt automatisk. Vigtigt: Hold oversprøjtningen på et absolut minimum. Behandlingsvejledningen VR201.1 skal overholdes.



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: **Alperin (AddS) 0,8 mm kromfri**
app.print.technical_data_sheet.film_properties.film_thickness: **60 µm**
app.print.technical_data_sheet.film_properties.printing_object_temperature: **100°C**

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance: **Top 1 R160** DIN EN ISO 2813 2015-02

app.print.technical_data_sheet.film_properties.mechanical_tests

Krydsskæring	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbøjningstest / test af klæbebånd	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Slagindrykning / test af klæbebånd	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / test af klæbende tape	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

app.print.technical_data_sheet.film_properties.weathering_tests

3 år Florida, 5° syd	> 50 %	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 timer	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

Test med kondenseret vand, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Sprøjtetest med eddikesyre, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 9227 2017-07

app.print.technical_data_sheet.film_properties.chemical_tests

Modstandsdygtig over for mørtel	Let at fjerne efter 24 timer uden at efterlade rester.	ASTM D 3260 2001
---------------------------------	--	------------------



app.print.technical_data_sheet.more_information.title

app.print.technical_data_sheet.packaging.title

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose
300 kg stor sæk

app.print.technical_data_sheet.processing.overcoating

Forudgående tests er absolut nødvendige for at genbehandle belagte overflader.

app.print.technical_data_sheet.processing.printing_and_glueing

Forudgående tests er helt afgørende for printning og limning af malede overflader.

app.print.technical_data_sheet.more_information.protection_of_coated_parts

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

app.print.technical_data_sheet.more_information.cleaning

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniske information IGP-TI 106 skal overholdes for perleglimmereffekter.

app.print.technical_data_sheet.more_information.paint_removal_and_disposal

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

app.print.technical_data_sheet.infobox