



app.print.technical\_data\_sheet.title

## IGP-DURA® xal/4201E-L3

Peinture en poudre au fini mat profond imitant l'aluminium anodisé, très résistante aux intempéries, pour façades et objets de design de haute qualité.



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

- Mat profond
- Aspect lisse
- Effet nacré, Premium
- Qualité bâtiment très résistante aux intempéries, 3 ans d'exposition Floride, > 50 % de brillant résiduel
- Lower cure
- Manipulable



- [Qualicoat Nr. P-2055, classe 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 µm  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.solid: 99.8%  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.particle\_density: 1.3 kg/litres/kg  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.prefix: 18 months  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.at: 25 °C  
 dans le récipient d'origine intact  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.certification: Type RA selon l'ISO 9001 et à effet personnalisé sur demande



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

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

Le support doit être exempt d'huile, de graisse et de produits d'oxydation. Le prétraitement dépend du type de support ainsi que de la protection contre la corrosion à obtenir. Nous recommandons les prétraitements suivants :

Aluminium

- Chromatisation selon la norme DIN EN 12487
- Pré-anodisation
- Prétraitement sans adjonction de chrome conformément aux dispositions de qualité et de contrôle GSB et QUALICOAT

Acier

- Phosphatation au zinc

Acier galvanisé

- Phosphatation au zinc
- Passivation au chrome (III)
- Chromatation selon la norme DIN EN 12487

Pour améliorer la protection contre la corrosion lors de l'application sur l'acier / l'acier galvanisé, il est recommandé d'utiliser l'apprêt IGP-KORROPRIMER 10 ou IGP-KORROPRIMER 60. En règle générale, il incombe à l'apporteur de tester au préalable la conformité de la méthode de prétraitement utilisée à l'aide de tests appropriés. L'exigence minimale pour les supports aluminium / éléments en acier galvanisé consiste en la réalisation d'un test de cuisson / « Pressure Cooker Test » suivi d'un essai de quadrillage et d'un essai d'arrachement par ruban adhésif. Nous renvoyons aux directives de GSB International, Qualicoat et Qualisteelcoat. Pour de plus amples informations : Voir aussi notre fiche technique spéciale consacrée aux prétraitements (IGP-TI 100).

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

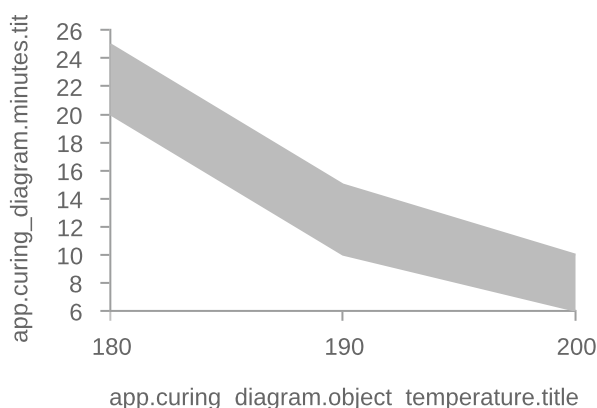
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

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

60 µm - 80 µm

Un résultat de revêtement homogène pour les peintures structurées ou des différences de pouvoir couvrant spécifiques à la teinte ou à l'article peuvent nécessiter des épaisseurs de couche plus importantes. Les recommandations d'application correspondantes doivent être respectées. Pour un calcul préalable de la quantité de peinture en poudre nécessaire, l'épaisseur de couche requise doit être déterminée en fonction de l'objet.

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



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

180 °C

**190 °C**

200 °C

Dans tous les cas, il est recommandé de procéder à des essais pratiques avec l'objet et le four de cuisson concernés afin de déterminer les conditions de cuisson optimales.

Pour plus d'informations sur le thème Vous trouverez également des informations sur la mise en œuvre dans les recommandations d'application IGP VR207.2 "IGP-DURA<sup>®</sup>xal". Notre service technique se fera un plaisir de vous conseiller.

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

Directive de mise en œuvre IGP pour « IGP-DURA<sup>®</sup>xal » : VR207.2.

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

De petites quantités de poudre récupérée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement. Important : limiter l'overspray à un minimum absolu. Respecter les instructions de traitement 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: Aluprint (AlMg3) L3, 8 mm, sans adjonction de chrome

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.film\_thickness: 60 µm

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.test\_temperature: 100 °C

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

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

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

Essai de quadrillage	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Essai de pliage sur mandrin cylindrique / test au ruban adhésif	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Essai de quadrillage / test au ruban adhésif	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
Emboutissage Erichsen / test au ruban adhésif	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

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

3 ans d'exposition Floride, 5° sud	> 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

Test à l'eau distillée, 1000h	Aucune infiltration, pas de bulles	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Essai au brouillard salin acétique, 1000 h	Aucune infiltration, pas de bulles	DIN EN ISO 9227 2017-07

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

Résistance du mortier	S'enlève aisément et sans trace après 24 h.	ASTM D 3260 2001
-----------------------	---	------------------



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

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

Carton de 20 kg avec sac PE antistatique  
Big Bag 300 kg

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

Pour repeindre des surfaces peintes, il est impératif de procéder à des essais préalables.

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

Pour imprimer et coller sur des surfaces peintes, il est impératif de procéder à des essais préalables.

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

Une fois refroidis, les éléments peints doivent être emballés dans des matériaux appropriés sans plastifiants. Ils doivent être stockés à l'abri des intempéries pour éviter la formation de condensation et donc de taches d'eau sur le revêtement.

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

Les pièces peintes doivent être nettoyées selon les directives RAL-GZ 632 ou SZFF 61.01. L'information technique IGP-TI 106 doit être respectée pour les effets mica perlés.

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

Au terme de leur utilisation, les éléments peints doivent être recyclés de manière appropriée. Les filières de traitement des boues ou résidus de poudre doivent être respectées, conformément aux réglementations locales, en tenant compte de la classification des déchets « 080201, déchets de produits de revêtement en poudre » conformément au Catalogue européen des déchets (CED).

app.print.technical\_data\_sheet.infobox