



app.print.technical\_data\_sheet.title

## IGP-DURA® xal/4201E-L3

Mély matt, magas időjárásállóságú porbevonat kiváló minőségű homlokzatokhoz és formatervezési tárgyakhoz, eloxált alumínium megjelenésével.



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

- mély matt
- sima felületű
- gyöngyház csillám, Prémium minőségű kötész
- Magas időjárásállóságú homlokzati minőség, 3 év Florida > 50 % maradék fényesség
- Lower cure
- tapadásbiztos



- [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: 1.3 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  
 bontatlan eredeti tartályban  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.note: RAL-érvényesítési nyilatkozatok kérésre



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

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

A szubsztrátnak olaj-, zsír- és oxidációs termékektől mentesnek kell lennie. Az előkezelés az aljzat típusától és az elérni kívánt korrózióvédelemtől függ. A következő előkezeléseket ajánljuk:

Alumínium

- Kromátózás a DIN EN 12487 szabvány szerint
- előanodizálás
- Krómmentes előkészítés a GSB és a Qualicoat minőségi és vizsgálati előírásoknak megfelelően

Acél

- Cink foszfátózás

Horganyzott acél

- Cink foszfátózás
- Króm (III) passziválás
- Kromatózás a DIN EN 12487 szabvány szerint

A korrózióvédelem javítása érdekében az acélon / horganyzott acélon történő felhasználás esetén az IGP-KORROPRIMER 10 vagy IGP-KORROPRIMER 60 alapozás használata ajánlott.

Az alkalmazott előkezelési módszer alkalmasságát általában a porszórónak megfelelő vizsgálati módszerekkel előzetesen meg kell vizsgálnia. Az alumínium alapanyagok / galvanizált acél alkatrészek esetében a minimális követelmény a forráspróba / nyomáskönyhai próba elvégzése, majd a rácsvágás és a ragasztószalag eltávolítása. Hivatkozunk a GSB International, a Qualicoat és a Qualisteelcoat iránymutatásaira. További információkért: Lásd még az előkezelésről szóló speciális tájékoztatónkat (IGP-TI 100).

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

Minden hagyományos elektrosztatikus rendszer koronatöltéssel.

Porfestő üzem építésénél és üzemeltetésénél a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

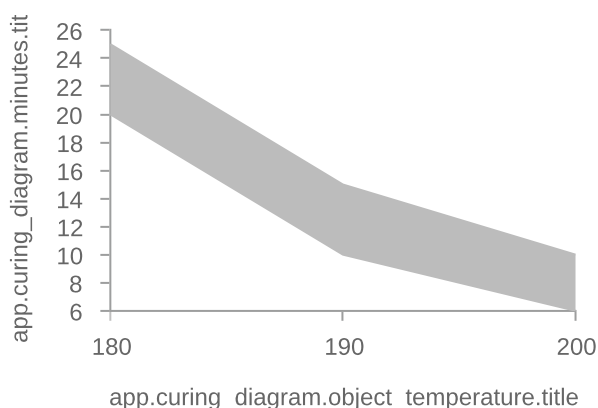
#### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.recommended\_film\_thickness**

60 µm - 80 µm

A homogén bevonati eredmény elérése texturált festékekkel vagy szín- vagy árucikk-specifikus fedőképességbeli különbségekkel nagyobb Filmvastagságot igényelhet. A vonatkozó feldolgozási irányelveket be kell tartani.

A szükséges porbevonat mennyiségének előzetes kiszámításához minden egyes cikkre vonatkozóan meg kell határozni a szükséges Filmvastagságot.

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



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

180 °C

**190 °C**

200 °C

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához minden esetben gyakorlati tesztek elvégzése ajánlott az adott tárgy és a beégető kemencevel.

További információ a következő témában a VR207.2 "IGP-DURA®xal" című IGP-feldolgozási irányelvben is megtalálható. Műszaki ügyfélszolgálatunk szívesen ad Önnek tanácsot.

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

Az optimális porszórás és felületi minőség elérése érdekében vegye figyelembe a VR207.2 feldolgozási irányelv ajánlásait.

Az effektporok esetében vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett effektkategóriát is.

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

Kis mennyiségű visszanyert por adható a friss porhoz, lehetőség szerint automatikusan. Fontos: A permetezést a lehető legkisebbre kell csökkenteni. A VR201.1 feldolgozási utasításokat be kell tartani.



## 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: Alapanyag (AddG) 0,8 mm krómmentes

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

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.temperature: 190°C

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

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.appearance: Zöld R160 Gloss\_level DIN EN ISO 2813 2015-02

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

rácsvágás	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Tüskehajlítási vizsgálat / ragasztószalag vizsgálat	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Ütésbehatolás / ragasztószalag vizsgálat	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
Erichsen féle mélyhúzóteszt / ragasztószalagvizsgálat	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

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

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

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

Kondenzációs víz teszt, 1000h	Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Ecetsavas sós permetezési teszt, 1000h	Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 9227 2017-07

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

habarcsállóság	Könnyen eltávolítható 24 óra elteltével anélkül, hogy maradványokat hagyna maga után.	ASTM D 3260 2001
----------------	---	------------------



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

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

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.  
300 kg-os nagy zsák

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

A bevont felületek újrabevonásához feltétlenül szükségesek az előzetes vizsgálatok.

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

Festett felületek nyomtatásához és ragasztásához elengedhetetlenek az előzetes vizsgálatok.

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

A lehűlés után a porszórt alkatrészeket megfelelő, lágyítószereket nem tartalmazó anyagokkal kell csomagolás. Az időjárástól védve kell tárolni őket, hogy megakadályozzák a kondenzáció és ezáltal a porszórásos vízfoltok kialakulását.

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

A bevont alkatrészeket a RAL-GZ 632 vagy az SZFF 61.01 irányelveknek megfelelően kell tisztítani. A gyöngyház csillám hatásnál be kell tartani az IGP-TI 106 műszaki információkat.

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

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalaikat a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve a "080201, porfestékből származó hulladék" hulladékkódot az európai hulladékkatalógus EWC szerint.

app.print.technical\_data\_sheet.infobox