



app.print.technical\_data\_sheet.title

## IGP-DURA® xal 4201E-L3

Rivestimento in polvere opaco profondo, altamente resistente agli agenti atmosferici, per facciate di alta qualità e oggetti di design con l'aspetto dell'alluminio anodizzato.



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

- Opaco profondo
- Liscio
- Mica perlata, Premium
- Qualità del vernici per facciate altamente resistente agli agenti atmosferici, 3 anni Florida > 50% di lucentezza residua
- Lower cure
- Adatto al contatto con la mano



- [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 cento  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.solid: 99,8%  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.particle\_density: 1,7 kg/litro  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.prefix: 18 months  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.at: 25 °C  
 nel contenitore originale non aperto

app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.specialization: RAL e personalizzazione colore metallici individuali su richiesta



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

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

Il substrato deve essere privo di olio, grasso e prodotti di ossidazione. Il pretrattamento dipende dal tipo di substrato e dalla protezione dalla corrosione che si vuole ottenere. Si consigliano i seguenti pretrattamenti:

Alluminio

- Cromatazione secondo la norma DIN EN 12487
- Preanodizzazione
- Pretrattamento senza cromo in conformità alle specifiche di qualità e di prova GSB e Qualicoat

## Acciaio

- Fosfatazione allo zinco

## Acciaio zincato

- Fosfatazione allo zinco
- Passivazione al cromo (III)
- Cromatazione secondo la norma DIN EN 12487

Per migliorare la protezione dalla corrosione in caso di applicazioni su acciaio/acciaio zincato, si consiglia l'uso del primer IGP-KORROPRIMER 10 o IGP-KORROPRIMER 60.

L'idoneità del metodo di pretrattamento utilizzato deve essere generalmente testata in anticipo dal verniciatore con metodi di prova adeguati. Il requisito minimo per i substrati in alluminio / componenti in acciaio galvanizzato è l'esecuzione di un test di ebollizione / prova in pentola a pressione con successivo taglio incrociato e rimozione del nastro adesivo. Facciamo riferimento alle linee guida di GSB International, Qualicoat e Qualisteelcoat. Altre informazioni: Vedere anche la nostra scheda informativa speciale sul pretrattamento (IGP-TI 100).

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

Tutti i sistemi elettrostatici convenzionali con carica a corona.

Per la costruzione e il funzionamento degli impianti di rivestimento in polvere è necessario osservare le seguenti norme: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

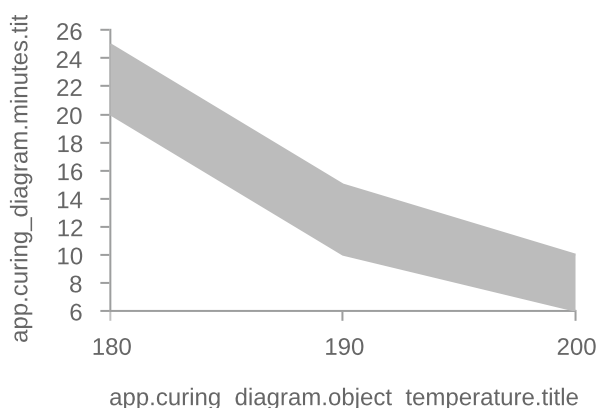
### app.print.technical\_data\_sheet.processing.recommended\_film\_thickness

60 µm - 80 µm

Per ottenere un risultato di rivestimento omogeneo con vernici strutturate o differenze di colore o di potere coprente specifiche dell'articolo, possono essere necessari spessori maggiori. È necessario osservare le relative linee guida per la lavorazione.

Per un calcolo preliminare della quantità di vernice in polvere necessaria, è necessario determinare lo Spessore richiesto per ogni articolo specifico.

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



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

180 °C

190 °C

200 °C

In ogni caso, si raccomandano prove pratiche con il rispettivo oggetto e forno di polimerizzazione per determinare le condizioni di polimerizzazione ottimali.

Ulteriori informazioni sul tema della lavorazione si trovano anche nella linea guida per la lavorazione IGP VR207.2 "IGP-DURA®*xal*". Il nostro dipartimento di servizio clienti tecnico sarà lieto di consigliarvi.

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

Per ottenere un rivestimento ottimale e una qualità superficiale ottimale, attenersi alle raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR207.2.

Per le polveri ad effetto, prestare inoltre attenzione alla categoria di effetto indicata sull'etichetta del contenitore.

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

Piccole quantità di polvere recuperata possono essere aggiunte alla polvere fresca, se possibile in modo automatico. Importante: ridurre al minimo l'overspray. Osservare le istruzioni di lavorazione 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: Aluminio (Alleg 1) / Substrato: esente cromo  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.film\_thickness: 60µm  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.curing\_temperature: 190°C / Object temperature: 190°C

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

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.appearance\_top: Rz1.6  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.appearance\_bottom: Rz1.6  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.residual\_gloss\_level: 31-46  
DIN EN ISO 2813 2015-02

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

Taglio incrociato	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Test di piegatura su mandrino / test del nastro adesivo	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Penetrazione per impatto / test su nastro adesivo	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
Curvatura erichsen / Test del nastro adesivo	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

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

3 anni Florida, 5° sud	> 50 %	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000h	> 90 %	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.residual\_gloss  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.residual\_gloss

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

Test con acqua di condensa, 1000h	Nessuna infiltrazione, nessuna vescica	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test di nebbia salina all'acido acetico, 1000h	Nessuna infiltrazione, nessuna vescica	DIN EN ISO 9227 2017-07

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

Resistenza al calcestruzzo	Facile da rimuovere dopo 24 ore senza lasciare residui.	ASTM D 3260 2001
----------------------------	---	------------------



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

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

Cartone da 20 kg con sacchetto PE antistatico inserito  
Big Bag da 300 kg

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

I test preliminari sono assolutamente necessari per la riverniciatura delle superfici verniciate.

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

I test preliminari sono assolutamente necessari per la stampa e l'incollaggio di superfici verniciate.

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

Dopo il raffreddamento, i pezzi verniciati devono essere imballati con materiali adatti e privi di plastificanti. Devono essere conservati al riparo dalle intemperie per evitare la formazione di condensa e quindi di macchie d'acqua sul verniciare.

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

La pulizia delle parti verniciate deve essere effettuata secondo le linee guida RAL-GZ 632 o SZFF 61.01. Per gli effetti mica perlati è necessario osservare le informazioni tecniche IGP-TI 106.

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

I prodotti verniciati devono essere avviati al normale processo di riciclaggio al termine del loro utilizzo. Le vie di smaltimento dei fanghi o della polvere residua devono essere rispettate in conformità alle normative ufficiali locali, tenendo conto del codice dei rifiuti "080201, rifiuti da polvere di verniciatura" in conformità al catalogo europeo dei rifiuti EWC.

app.print.technical\_data\_sheet.infobox