



app.print.technical_data_sheet.title

IGP-DURA® xal/4201E-L3

Głęboko matowa, wysoce odporna na warunki pogodowe farba proszkowa do wysokiej jakości elewacji i obiektów dekoracyjnych o wyglądzie anodowanego aluminium.



app.print.technical_data_sheet.characteristics

- Głęboki mat
- Gładka
- Mika perłowa, Premium
- Super trwała jakość elewacyjna, 3 lata Floryda > 50% połysku resztkowego
- Niższe utwardzanie
- Odporny na dotyk



- [Qualicoat Nr. P-2055, klasa 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/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
 w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu

app.print.technical_data_sheet.precolors_color_options: RAL Metalle i kolory tonałne metaliczne kolory na żądanie



app.print.technical_data_sheet.processing.title

app.print.technical_data_sheet.processing.substrates

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

Aluminium

- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromem (III)
- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487

W celu lepszej ochrony przed korozją w przypadku aplikacji na stal / stal ocynkowaną, zaleca się stosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 10 lub IGP-KORROPRIMER 60.

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności i taśmą. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

app.print.technical_data_sheet.processing.coating_devices

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

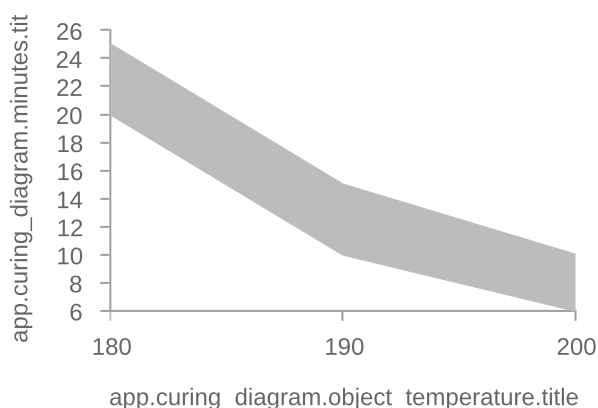
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

app.print.technical_data_sheet.processing.recommended_film_thickness

60 µm - 80 µm

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

app.print.technical_data_sheet.processing.curing_condition_recommendation



app.print.technical_data_sheet.processing.curing_conditi

180 °C

190 °C

200 °C

W każdym przypadku, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych z użyciem odpowiedniego obiektu i pieca do utwardzania.

Dalsze informacje na temat przetwarzania można również znaleźć w instrukcjach przetwarzania IGP VR207.2 "IGP-DURA[®]xal". Nasz Dział Technicznej Obsługi Klienta chętnie udzieli Państwu porad.

app.print.technical_data_sheet.processing.application_instruction

Instrukcja stosowania IGP dla „IGP-DURA[®]xal”: VR207.2.

app.print.technical_data_sheet.processing.reclaimability

Małe porcje odzyskanego proszku można dodawać automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania 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: Aplikacja (AtMg3) i 3.0.0 - obróbka bezchromowa
app.print.technical_data_sheet.film_properties.film_thickness: 60 µm
app.print.technical_data_sheet.film_properties.object_temperature: 100 °C ± 10

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance: Top 1 R / 60 µm DIN EN ISO 2813 2015-02

app.print.technical_data_sheet.film_properties.mechanical_tests

Test przyczepności metodą siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Test zginania na trzpieniu / Test taśmą	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Test udarności / Test taśmą	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
Badanie tłoczności / Test taśmą	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

app.print.technical_data_sheet.film_properties.weathering_tests

3 lata Floryda, 5° na południe	> 50 %	DIN EN ISO 2810 2021-01
Lampy ksenonowe, 1000 h, 90%	> 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 wody kondensacyjnej, 1000h	Bez infiltracji, bez pęcherzy.	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test w mgłę solnej z kwasem octowym, 1000h	Bez infiltracji, bez pęcherzy.	DIN EN ISO 9227 2017-07

app.print.technical_data_sheet.film_properties.chemical_tests

Odporność na zaprawę	Łatwo usuwalna po 24h bez pozostałości.	ASTM D 3260 2001
----------------------	---	------------------



app.print.technical_data_sheet.more_information.title

app.print.technical_data_sheet.packaging.title

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE
300 kg Big Bag

app.print.technical_data_sheet.processing.overcoating

Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemalowywania powierzchni uprzednio powlekanych.

app.print.technical_data_sheet.processing.printing_and_glueing

Próby wstępne są obowiązkowe w przypadku drukowania i klejenia powierzchni malowanych.

app.print.technical_data_sheet.more_information.protection_of_coated_parts

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastyfikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

app.print.technical_data_sheet.more_information.cleaning

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01. Muszą być również przestrzegane informacje techniczne IGP-TI 106 w przypadku efektów miki perłowej.

app.print.technical_data_sheet.more_information.paint_removal_and_disposal

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

app.print.technical_data_sheet.infobox