



app.print.technical_data_sheet.title

IGP-DURA® xal 4201E-L3

Tiefmatt Pulverlack, hochwetterbeständig, na vysokokvalitnú Fassade a dizajnové predmety so vzhľadom eloxovaného hliníka.



app.print.technical_data_sheet.characteristics

- tiefmatt
- glattverlaufend
- Perlglimmer, Premium
- Fassadenqualität hochwetterfest, 3 roky Florida > 50 % Restglanz
- Lower cure
- grifffest



- [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
 v neotvorenom pôvodnom obale

app.print.technical_data_sheet.Powder_properties_color_tones: RAL Metallics and dry tones
 RAL Metallics and dry tones metalické farby na požiadanie



app.print.technical_data_sheet.processing.title

app.print.technical_data_sheet.processing.substrates

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

Stahl

- Fosfátovanie zinkom

Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Zum Verbesserten Korrosionsschutz bei Anwendung auf Stahl / verzinkter Stahl wird die Verwendung der Grundierung IGP-KORROPRIMER 10 oder IGP-KORROPRIMER 60 empfohlen.

Vhodnosť použitej metódy predúpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

app.print.technical_data_sheet.processing.coating_devices

Všetky konvenčné elektrostatické systémy s Koronaaufladung.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

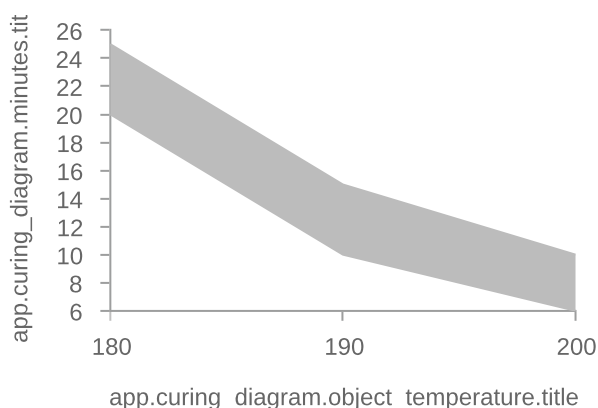
app.print.technical_data_sheet.processing.recommended_film_thickness

60 µm - 80 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

app.print.technical_data_sheet.processing.curing_condition_recommendation



app.print.technical_data_sheet.processing.curing_conditi

180 °C

190 °C

200 °C

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

Ďalšie informácie o téme spracovania nájdete aj v usmernení IGP VR207.2 "IGP-DURA®xal". Náš technický zákaznícky servis vám rád poradí.

app.print.technical_data_sheet.processing.application_instruction

Pre dosiahnutie optimálneho náteru a optimálnej kvality povrchu dodržiavajte odporúčania uvedené v smernici pre spracovanie VR207.2.

V prípade efektných práškov dodržiavajte navyše kategóriu efektu uvedenú na etikete obalu.

app.print.technical_data_sheet.processing.reclaimability

K Frischpulver sa môže pridať malé množstvo regenerovaného Pulver, podľa možnosti automaticky. Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime. Musia sa dodržiavať pokyny na spracovanie 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: Objekt (Allegro, D, Substrate)
app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: Properties: Film thickness: 60µm
app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: Properties: Object temperature: 100°C

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance: Top 11 R160 Gloss_level: DIN EN ISO 2813 2015-02

app.print.technical_data_sheet.film_properties.mechanical_tests

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Skúška Schlagtiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

app.print.technical_data_sheet.film_properties.weathering_tests

3 roky Florida, 5° južne	> 50 %	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenón, 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.corrosion_tests

Skúška kondenzačnou vodou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Skúška solným Salzsprühetest kyselinou octovou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 9227 2017-07

app.print.technical_data_sheet.film_properties.chemical_tests

Mörtelbeständigkeit	Ľahko sa odstraňuje po 24 hodinách bez zanechania zvyškov.	ASTM D 3260 2001
---------------------	--	------------------



app.print.technical_data_sheet.more_information.title

app.print.technical_data_sheet.packaging.title

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom
300 kg Big Bag

app.print.technical_data_sheet.processing.overcoating

Predbežné skúšky sú absolútne nevyhnutné pri opätovnom natieraní beschichteter Oberfläche.

app.print.technical_data_sheet.processing.printing_and_glueing

Predbežné testy sú absolútne nevyhnutné pre tlač a lepenie lakovaných Oberfläche.

app.print.technical_data_sheet.more_information.protection_of_coated_parts

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

app.print.technical_data_sheet.more_information.cleaning

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01. Pri Perlglimmereffekt je potrebné dodržiavať Technische Information IGP-TI 106.

app.print.technical_data_sheet.more_information.paint_removal_and_disposal

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europeanischen Abfallartenkatalogu EWC.

app.print.technical_data_sheet.infobox