



app.print.technical\_data\_sheet.title

## IGP-DURA® xal 4201E-L3

Djupmatt, mycket väderbeständig pulverlack för högkvalitativa fasader och designobjekt med utseende som anodiserad aluminium.



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

- Djup matt
- Slät finish
- Pärlmorglimmer, Premium
- Fasadkvalitet med hög väderbeständighet, 3 år Florida > 50% kvarvarande glans
- Lower cure
- Beständig mot beröring



- [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  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.solid: 99.8%  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.particle\_density: 1.3 kg/lit (13 g/ml)  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.prefix: app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.prefix  
 18 months  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.at: app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.at  
 25 °C  
 i öppnad originalbehållare

app.print.technical\_data\_sheet.pigments.conditions: Alla metallicfärger på begäran



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

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

Underlaget måste vara fritt från olja, fett och oxidationsprodukter. Förbehandlingen beror på typen av underlag och vilket korrosionsskydd som ska uppnås. Vi rekommenderar följande förbehandlingar:

Aluminium

- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Föranodisering
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487

För att förbättra korrosionsskyddet vid applicering på stål/förzinkat stål rekommenderas användning av IGP-KORROPRIMER 10 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

Lämpligheten av den förbehandlingsmetod som används måste i allmänhet testas i förväg av lackeraren med hjälp av lämpliga testmetoder. Minimikravet för aluminiumsubstrat / galvaniserade stålkomponenter är att utföra ett kokprov / tryckkokartest med efterföljande tvärsnitt och avrivning av tejp. Vi hänvisar till riktlinjerna från GSB International, Qualicoat och Qualisteelcoat. För ytterligare information: Se även vårt särskilda informationsblad om förbehandling (IGP-TI 100).

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

Alla konventionella elektrostatiske system med koronaladdning.

Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

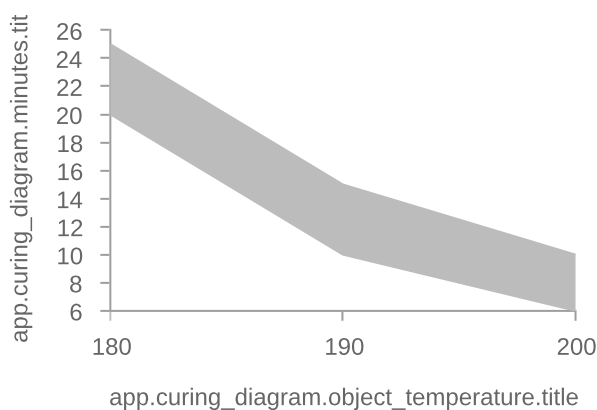
#### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.recommended\_film\_thickness**

60 µm - 80 µm

För ett homogent lackresultat med strukturlack eller färg- eller artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas högre Filmtjocklek. Relevanta riktlinjer för bearbetning måste följas.

För en preliminär beräkning av den erforderliga pulverlackeringsmängden måste den erforderliga Filmtjockleken bestämmas för varje specifik artikel.

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



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

180 °C

**190 °C**

200 °C

I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

Ytterligare information om ämnet bearbetning finns också i IGP:s bearbetningsriktlinjer VR207.2 "IGP-DURA®xal". Vår tekniska kundtjänst ger dig gärna råd.

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

För en optimal beläggning och ytkvalitet bör du följa rekommendationerna i bearbetningsriktlinjen VR207.2. För effektpulver bör du dessutom beakta effektkategorin på förpackningens etikett.

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

Små mängder återvunnet pulver kan tillsättas det färska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum. Bearbetningsanvisningarna VR201.1 måste följas.



## 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: Alperin (AddG) 0,8 mm kromfri  
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 160 Gloss\_level DIN EN ISO 2813 2015-02

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

Tvärsnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Böjningsprov med dorn / test av självhäftande tejp	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Slagintyck / test av självhäftande tejp	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / test av självhäftande tejp	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

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

3 år Florida, 5° syd	> 50 %	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 timmar	> 90 %	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

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

Test med kondensvatten, 1000h	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Spraytest med ättiksyrasalt, 1000 timmar	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 9227 2017-07

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

Motståndskraft mot murbruk	Lätt att ta bort efter 24 timmar utan att lämna några rester.	ASTM D 3260 2001
----------------------------	---	------------------



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

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

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse  
300 kg storsäck

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

Förhandstester är absolut nödvändiga för att kunna återbehandla ytbeläggningar.

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

Preliminära tester är absolut nödvändiga för tryckning och limning av målade ytor.

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

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

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

De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniska informationen IGP-TI 106 måste beaktas för pärlglimmereffekter.

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

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshandlingen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

app.print.technical\_data\_sheet.infobox