

Teknisk datablad - maskinoversat

## IGP-DURA®*xal*/4201E-L3

Dybt mat, meget vejrbestandig pulverlakering til facader og designobjekter af høj kvalitet med udseende som anodiseret aluminium.



### Karakteristika

- Dyb mat
- Glat finish
- Perlemorsglimmer, Premium
- Meget vejrbestandig facadekvalitet, 3 år Florida > 50 % restglans
- Lower cure
- Berøringsresistent



### Godkendelse af materialer

- Qualicoat Nr. P-2055, class 2
- AAMA 2604-13, independent test report
- EPD IGP-DURA®*xal* 42
- Qualicoat Nr. P-1909, class 2



### Pulveregenskaber

|                    |                                                          |
|--------------------|----------------------------------------------------------|
| Partikelstørrelse: | < 100 µm                                                 |
| Faste stoffer:     | > 99 %                                                   |
| Tæthed:            | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                        |
| Opbevaringsevne:   | min. 18 måneder at ≤ 25 °C<br>i uåbnet originalbeholder  |
| Farvetoner:        | RAL Metallic og individuelle metalfarver på forespørgsel |



### Behandling

#### Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandling:

Aluminium

- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer

stål

- Zinkfosfatering

Galvaniseret stål

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

For at forbedre korrosionsbeskyttelsen ved anvendelse på stål/galvaniseret stål anbefales det at bruge IGP-KORROPRIMER 10 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

Egnetheden af den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt testes på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af egnede testmetoder. Minimumskravet til aluminiumssubstrater / galvaniserede stålkomponenter er at udføre en kogetest / trykkogertest med efterfølgende tværsnit og afrivning af klæbebånd. Vi henviser til retningslinjerne fra GSB International, Qualicoat og Qualisteelcoat. For yderligere information: Se også vores særlige informationsark om forbehandling (IGP-TI 100).

### Belægningsanordninger

Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.

Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

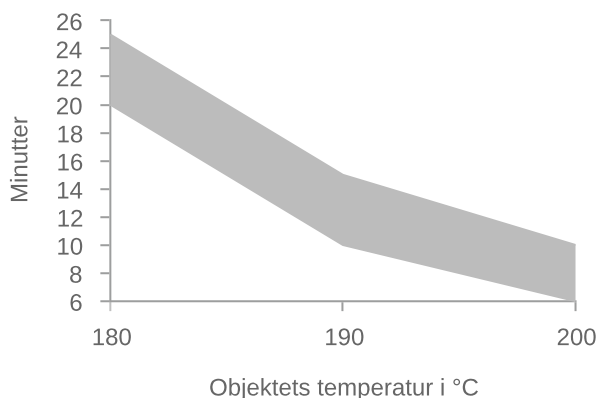
### Anbefalet filmtykkelse

60 µm - 80 µm

Et ensartet belægningsresultat ved strukturlakker eller farve- eller produktspecifikke forskelle i dækkeevnen kan kræve større filmtykkelse. De tilhørende anvendelsesretningslinjer skal overholdes.

For at kunne beregne den nødvendige mængde pulverlak på forhånd skal den krævede filmtykkelse fastlægges for det enkelte produkt.

### Hærdningsbetingelser



| T Objekt      | t <sub>min</sub>   | t <sub>maks</sub>  |
|---------------|--------------------|--------------------|
| 180 °C        | 20 Minutter        | 25 Minutter        |
| <b>190 °C</b> | <b>10 Minutter</b> | <b>15 Minutter</b> |
| 200 °C        | 6 Minutter         | 10 Minutter        |

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

Yderligere oplysninger om emnet forarbejdning kan også findes i IGP's forarbejdningsvejledning VR207.2 "IGP-DURA®*xa*". Vores tekniske kundeservice vil med glæde rådgive dig.

### Anvendelse

For at opnå en optimal belægning og overfladekvalitet skal du følge anbefalingerne i forarbejdningsvejledningen VR207.2. Ved brug af effektpulver skal du desuden være opmærksom på effektkategorien på emballageetiketten.

## Genvindbarhed

For at undgå farveændringer som følge af tab af effekt under belægningen bør perlemorsglimmerprodukter forarbejdes uden genvinding.

Ved automatisk belægning med en passende batchstørrelse kan der, afhængigt af farvenuancens kategorisering, tilsættes en vis mængde genvindingspulver.

Bemærk i denne forbindelse effektkategorien på beholderetiketten og forarbejdningsretningslinjen VR207.2.



## Filmegenskaber

### Testet på

|                       |                                    |
|-----------------------|------------------------------------|
| Underlag:             | Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromfri |
| Filmtykkelse:         | 60 µm - 80 µm                      |
| Objektets temperatur: | 190 °C, 10 min.                    |

### Udseende

|             |             |                         |
|-------------|-------------|-------------------------|
| Glansniveau | 3-11 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-------------|-------------|-------------------------|

### Mekaniske tests

|                                         |          |                         |
|-----------------------------------------|----------|-------------------------|
| Krydsskæring                            | Gt 0     | DIN EN ISO 2409 2020-12 |
| Dornbøjningstest / test af klæbebånd    | ≤ 5 mm   | DIN EN ISO 1519 2011    |
| Slagindrykning / test af klæbebånd      | ≥ 2.5 Nm | ASTM D 2794 1993        |
| Erichsentiefung / test af klæbende tape | ≥ 5 mm   | DIN EN ISO 1520 2007-11 |

### Vejrbestandighedstest

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

### Korrosionstests

|                                            |                                  |                           |
|--------------------------------------------|----------------------------------|---------------------------|
| Test med kondenseret vand, 1000 timer      | Ingen infiltration, ingen bobler | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Sprøjtetest med eddikesyresalt, 1000 timer | Ingen infiltration, ingen bobler | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Kemiske tests

|                                 |                                                        |                  |
|---------------------------------|--------------------------------------------------------|------------------|
| Modstandsdygtig over for mørtel | Let at fjerne efter 24 timer uden at efterlade rester. | ASTM D 3260 2001 |
|---------------------------------|--------------------------------------------------------|------------------|



## Yderligere oplysninger

### Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose  
300 kg stor sæk

### Egnethed til overmaling

Forudgående tests er absolut nødvendige for at genbehandle belagte overflader.

### Trykning og limning

Forudgående tests er helt afgørende for printning og limning af malede overflader.

### Beskyttelse af belagte dele

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

### Rengøring

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniske information IGP-TI 106 skal overholdes for perleglimmereffekter.

### Fjernelse og bortskaffelse af maling

Belagte varer skal efter endt brug indgå i den almindelige genvindingsproces. Bortskaffelsen af slam eller restpulver skal ske i overensstemmelse med de lokale myndigheders forskrifter under hensyntagen til affaldskoden „080201, affald fra belægningspulver“ i henhold til det europæiske affaldskatalog EAK.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: [igp-powder.com](http://igp-powder.com)