



IGP-DURA[®] *xal* 4201 4201, głęboki mat, jakość fasadowa

IGP-DURA[®] *xal* 4201 jest nową generacją farb proszkowych o głębokim macie, odporności na najcięższe wpływy atmosferyczne, na bazie kopolimerowych żywic akrylanowych w połączeniu z odpowiednimi utwardzaczami oraz niekredującymi pigmentami, odpornymi na działanie wysokich temperatur i światła.

Informacja techniczna

Opis produktu

Farba proszkowa IGP-DURA[®] *xal* 4201 jest wynikiem wieloletnich prac rozwojowych w firmie IGP, optymalnie oddającym efekt anodowanych powierzchni metalu, charakteryzująca się głębokim matem, przeznaczona do szlachetnych powierzchni w architekturze i wzornictwie przemysłowym. Innowacyjna kombinacja środków wiążących umożliwia doskonałe utrzymanie połysku, doskonałej rozlewistości i dobrej odporności chemicznej.

Właściwości

- Doskonała odporność na działanie światła i czynników atmosferycznych
- Powierzchnia o głębokim macie
- Efekt anodowanej powierzchni metalu
- Doskonała rozlewistość

Zastosowania

- Elementy elewacji
- Profile okienne
- Elementy wzornictwa w architekturze
- Wysokiej jakości meble biurowe

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 4201A, gładka, głęboki mat
 - 4201E, efekt perlisy, głęboki mat
 - 4201H, Crystal Colour, głęboki mat
- stopień połysku zgodnie z ISO 2813: <12R/60°

Kolory:

Ze względu na ograniczony wybór pigmentów odpornych na najcięższe wpływy atmosferyczne, program dostaw obejmuje ograniczoną ilość kolorów zgodnych ze specjalnym katalogiem kolorów IGP.

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 μm
- Składniki nietlotne: około 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,2 - 1,6 kg/l
- Okres składowania: min. 12 miesięcy
- Temperatura składowania: < 25° C

Opakowanie

- Opakowania kartonowe z antystatycznym workiem z polietylenu, zawartość 25 kg netto z wyjątkiem transparentnych farb proszkowych: 20 kg netto
- Kartonowy kontener, z 20 antystatycznymi workami z polietylenu, zawartość 500 kg netto względnie 400 kg netto.

Dopuszczenia materiałowe:
Qualicoat N° P-0864, klasa 2

Karta charakterystyki substancji chemicznej: SD 110



IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.
ul. Łąkowa 3
05-822 Milanówek
tel.: 022/ 724 94 49
tel.: 022/ 758 31 83
fax: 022/ 758 37 98
e-mail: igp@igp.pl
www.igp.pl

IGP-DURA[®] xal 4201

Wytyczne zastosowania

Przygotowanie powierzchni

Lakierowane podłoże musi zostać oczyszczone z produktów utleniania, zendry, olejów, smarów lub pozostałości środków antyadhezyjnych.

Dla przewidzianych zastosowań zewnętrznych niezbędny jest dobór odpowiedniego przygotowania powierzchni:

- Aluminium: chromianowanie, DIN EN ISO 12487

Dalsze informacje: patrz nasza specjalna ulotka odnośnie przygotowania podłoża (IGP-TI 100)

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie dostępne na rynku aplikacje elektrostatyczne typu KORONA.

Przepisy: przepisy VDE i informacja techniczna VDM 24371, instrukcja przerobu farb z efektem perlistym IGP "Efekt perlisty" VR 201

Możliwość odzysku

Odzyskiwana z obiegu farba proszkowa powinna być dozowana do świeżej farby w niewielkich ilościach (najlepiej automatycznie).

Ważne: ilość farby trafiającej do odzysku powinna być możliwie jak najmniejsza.

Warunki wypalania

Poniżej przedstawiono kombinacje temperatur i czasu, dające optymalne sieciowanie powłoki.

Temperatura detalu detalu	Czas wypalania przy temperaturze	
	minimalny	maksymalny
190° C	15 min.	25 min.
200° C	10 min.	20 min.

Szybkość nagrzewania detalu ma wpływ na stopień połysku.

W celu ustalenia optymalnych warunków wypalania, zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób, dostosowanych do danego detalu i pieca lakierniczego. Nasz serwis techniczny chętnie udzieli Państwu porad.

Parametry technologiczne

Do ustalenia poniższych parametrów zastosowano farbę IGP-DURA[®]xal 4201 w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1 H14 lub Q-Panel AA 5005-H24) 0,8 mm, chromianowana
- Grubość powłoki 60 - 80 µm
- Temperatura detalu 200° C, czas 10 min .

Stopień połysku zgodnie z ISO 2813:	<12 R'/60°
Przyczepność po nacięciu siatki, ISO 2409:	Gt 0
Gięcie na trzpieniu, ISO 1519/ test taśmy:	< 5 mm
Próba udarowa, ASTM 2794/test taśmy:	> 2,5 Nm
Próba tłoczności Erichsena, ISO 1520/test taśmy:	>5 mm
Twardość Buchholza, ISO 2815:	> 80

Krótkotrwałe czynniki atmosferyczne

EN ISO 11341: pozostały połysk po 1000h: >90%

Test skropliny 1000 h, DIN EN ISO 6270-2:

Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Test w komorze solnej 1000 h, DIN EN ISO 9227 NSS:

Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Odporność na działanie zaprawy, ASTM D 3266:

Po 24h daje się usunąć łatwo i bez pozostałości.

Patrz też normy kontrolne "Qualicoat"

(wydanie 01.01.2000), farba proszkowa klasy 2.

Czyszczenie

Polakierowane detale należy czyścić zgodnie z przepisami RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

W przypadku farb proszkowych z efektem perlistym dodatkowo przestrzegać informacji technicznej IGP - TI 106.

Wskazówka

Niniejsze doradztwo w zakresie zastosowania ma u podstawy aktualny stan wiedzy, jest jednakże tylko niewiążącą wskazówką i nie zwalnia użytkownika od wykonania własnych testów.

Stosowanie i przetwarzanie produktów odbywa się poza naszą kontrolą, dlatego też odpowiedzialność za nie ponosi wyłącznie użytkownik.



Kompetencja w farbach proszkowych.