



IGP-DURA®*xal* 4201

4201, hluboký mat, fasádní kvalita

IGP-DURA®*xal* 4201 je nová generace hluboce matných práškových barev vysoce odolných povětrnostním vlivům na bázi akrylát-kopolymerových pryskyřic a odpovídajících tvrdidel a teple, světlu a křídování odolných pigmentů.

Popis produktu

IGP-DURA®*xal* 4201 je produkt dlouhodobého vývoje IGP k optimálnímu přiblížení se práškových barev svým vzhledem ke vzhledu eloxu a hluboce matným povrchům pro architekturu a design. Inovativní kombinace surovin umožňuje současně dosáhnout vysoce hladký povrch s vynikajícím rozlivem a dobrou odolností proti chemikáliím a poškrábání.

Vlastnosti

- vynikající odolnost světlu a povětrnostním vlivům
- hluboce matný povrch
- vzhled eloxovaného povrchu
- excelentní rozliv

Použití

- fasádní prvky
- okenní profily
- designové prvky
- špičkový nábytek

Certifikáty :
Qualicoat Nr. P-1124, třída 2

Technický list



Sortiment

Typy povrchu

- **4201A**, hladký, hluboce matný
- **4201E**, hladký, hluboce matný s perleťovým efektem
- **4201H**, Crystal color, hluboce matný hodnota lesku, ISO 2813 : < 12/60°

Odstíny

Z důvodu použití vysoce odolných pigmentů existují jen vybrané odstíny, které jsou uvedeny v IGP – registru odstínů.

Specifikace prášku

- | | |
|-------------------------|----------------|
| • zrnitost | < 100 µm |
| • pevné částice | ca. 99% |
| • hustota podle odstínu | 1,2-1,6 kg/lit |
| • skladovatelnost | nejméně 1 rok |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlím, obsah 20 kg netto, transparentní odstíny 15 kg.
- karton s vloženými 25-ti antistatickými PE-pytli, obsah 500 kg netto resp. 375 kg



Váš prodejce pro ČR a SR :
OK-COLOR, spol. s r.o.
www.okcolor.cz
+ 420 283 880 301



IGP-DURA®*xa*/ 4201

4201, hluboký mat, fasádní kvalita

Technický list



Směrnice ke zpracování

Předúprava

Podklad pro nanášení prášku musí být zbaven okují, korozních produktů, olejů, mastnot a zbytků po opracování. Pro venkovní použití je nezbytná vhodná chemická předúprava.

- Hliník : podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit chromátováním dle DIN EN ISO 12487

- Pozinkovaný plech odmastit nebo podle určení hotového výrobku opatřit Zn-fosfátem

- Ocel : odmastit nebo podle určení hotového výrobku, zinečnaté nebo železnaté fosfátování, následně nanést **IGP-Korroprimer 10**

Další informace : viz také naše speciální příloha o předúpravách (IGP-TI 100).

Přístroje k nanášení

Všechna na trhu obvyklá elektrostatická (korona) zařízení.

Předpisy, které musejí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371. Pro perleťové odstíny také IGP pokyn ke zpracování VR 207.

Regenerační vlastnosti

Prášek získaný zpátky rovnoměrně (pokud možno automaticky) přimíchat k novému prášku v přiměřeném poměru. Podíl vráceného prášku by měl být v každém případě co nejmenší.

Podmínky vypalování

Udány jsou kombinace teploty a času, které vedou k optimální polymeraci povlaku.

Teplota objektu	Doba vypalování
-----------------	-----------------

200°C	10 – 20 minut
-------	---------------

210°C	7 – 12 minut
-------	--------------

Pro správnou polymeraci je dostačující kombinace 190°C/15minut. Pro dosažení správného matu je nezbytné, aby teplota výrobku dosáhla 200°C za nepřilíh dlouhý čas. K zajištění optimálních vypalovacích podmínek se v každém případě doporučuje provést praktické zkoušky s příslušnými výrobky a danou vypalovací pecí. Náš technický servis Vám rád poskytne poradenské služby.

Technologické hodnoty

Následující data byla zjištěna na chromátovaném AlMg1 plechu (nebo Q-panel AA 5005-H24) o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-DURA®*xa*/ 4201A a vypalován při 200°C po dobu 10 minut.

- lesk, ISO 2813 : < 12 / 60°

- mířížkový řez, ISO 2409 : St 0

- ohybová zkouška na trnu, ISO 1519 : < 5 mm

- zkouška úderem, ASTM D2794 : > 2,5 Nm

- zkouška hloubením Erichsen, ISO 1520:> 5 mm

- Buchholzova tvrdost, ISO 2815 > 80

Povětrnostní odolnost – zrychlený test :

- EN ISO 11341: po 1000 hodinách

> 90% zbytkový lesk

- 1000h test v kondenzační komoře EN ISO 6270-2 : bez podkorodování, žádné puchýře

- 1000h test v solné komoře DIN EN ISO 9227 :

bez podkorodování, žádné puchýře

- Odolnost vůči maltě, ASTM D 3260 :

po 24 hodinách odstranitelné lehce, beze zbytků

- Více informací také v normě Qualicoat pro práškové barvy, třída 2 (vydání k 1.1.2000)

Čištění :

Výrobky opatřené těmito typy barev se čistí podle předpisů RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. Pro odstíny s perleťovým efektem je nutno dbát kromě těchto předpisů navíc technické informace výrobce IGP-TI 106.

Poznámka

Uvedené technicko-uživatelské rady jsou založeny na současných poznatcích a znalostech, platí však pouze jako nezávazné instrukce a neosvobozují Vás od vlastních zkoušek.

Použití, využití a zpracování výrobků probíhá mimo naše možnosti kontroly a je prováděno výhradně v rámci Vaší odpovědnosti.