

## IGP-DURA®*xal* 4201 tip L



Na vremenske utjecaje visokootporna fasadna kvaliteta, robusna, mat boja

IGP-DURA®*xal* 4201 tipa L je napredna verzija provjerene, na vremenske utjecaje visokootporne praškaste boje na bazi akrilnih kopolimernih smola i pigmentata, otpornih na UV-zrake.

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Švicarska  
Telefon +4171 9298111  
Faks +4171 9298181  
igp-powder.com  
info@igp-powder.com

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

### Opis proizvoda

IGP-DURA®*xal* 4201 je vodeći proizvod u području izrade poboljšanih anodiziranih, matiranih aluminijskih površina za uporabu u arhitekturi i visokokvalitetnih dizajnerskih iskustava. Inovativna kombinacija veziva osigurava dugotrajan sjaj, odlična svojstva prekrivanja i iznimnu otpornost na kemikalije.

**IGP-DURA®*xal* 4201 tipa L je napredna verzija proizvoda sa skraćenim vremenom pečenja od 20 min. kod temperature objekta od 180°C i s povećanom postojanošću sjaja, čak i kod različitih temperatura pečenja.**

- Odlična otpornost na svjetlost i vremenske utjecaje
- Duboko matirana, s izgledom anodizirane površine
- Iznimno glatka površina
- Duboko matirana površina
- Ravnomjeran odsjaj svjetlosti
- Bez vidljivih obruba

### Upotreba

- Fasadni elementi
- Prozorski profili
- Dizajnerski elementi
- Rasvjeta
- Kvalitetan uredski namještaj

### Prodajni program

#### Izgled obrađene površine:

<b>4201A</b>	gladak, duboko matiran
<b>4201E</b>	s bisernim učinkom (Perlglimmer), duboko matiran

#### Nijanse boje:

Zbog ograničenog izbora pigmentata koji su visokootporni na vremenske utjecaje, prodajni program obuhvaća ograničen broj različitih nijansi boje, sukladno posebnoj IGP ljestvici nijansi boje.

### Specifikacija praškaste boje

<b>Veličina zrnaca</b>	< 100 µm
<b>Krute čestice</b>	otprilike 99%
<b>Gustoća/nijansa boje</b>	1,2 – 1,6 kg/l
<b>Skladištenje</b>	minimalno 18 mjeseci*
<b>Temperatura skladištenja</b>	< 25°C

\* u zatvorenoj originalnoj ambalaži

### Uvjeti pečenja boje

U tablici su navedene kombinacije temperatura i vremena obrade koje osiguravaju optimalno umreženje pojedinog sloja boje.

Temp. objekta	Vrijeme zadržavanja kod temp. objekta	
	min.	maks.
180°C	20 min.	25 min.
<b>190°C</b>	<b>10 min.</b>	15 min.
200°C	6 min.	10 min.

U svakom slučaju preporučljivo je probno testiranje prilagođeno dotičnom objektu i peći, s ciljem određivanja optimalnih uvjeta pečenja praškaste boje. Dodatne informacije u vezi s obradom su na raspolaganju i u IGP-smjernici VR207 «IGP-DURA®*xal*». Za više informacija obratite se našem tehničkom servisu za korisnike.

### Svojstva završnog sloja

**Za dobivanje donjih podataka korištena je boja 4201, kao što slijedi:**

- Aluminij (AlMg1 H14 ili «Q-panel AA 5005-H24») 0,8 mm, beskrmatna prethodna obrada
- debljina sloja 60-80 µm,
- temperatura objekta 190 °C, 10 minuta

#### Stupanj sjaja, DIN EN ISO 2813

4201A, E < 12 R'/60°

#### Testiranja za određivanje mehaničkih svojstava proizvoda

Križni rez, DIN EN ISO 2409	Gt 0
Testiranje pregibom (cilindrični trn) DIN EN ISO 1519	
/Metoda s ljepljivom trakom	< 5 mm
Udarno opterećenje, DIN EN ISO 6272	
/Metoda s ljepljivom trakom	> 2,5 Nm
Testiranje elastičnosti s prodorom sfernog trna, DIN EN ISO 1520/Metoda ljepljivom trakom	> 5 mm
Testiranje čvrstoće (Buchholz), DIN EN ISO 2815	> 80

#### Vremenski utjecaji

Kratkotrajna izloženost vremenskim utjecajima, 1000h DIN EN ISO 16474-2: > 90% ostatka sjaja

#### Kemijsko testiranje

1000-satno testiranje izloženosti kondenzaciji, DIN EN ISO 6270-2 CH:	bez prožimanja, bez mjehurića
1000-satno korozijsko testiranje u, slanoj komori	
DIN EN ISO 9227 AASS:	bez prožimanja, bez mjehurića
Testiranje otpornosti na mort,	nakon 24 sata mort se može
DIN EN ISO 12206-1 (5.9):	jednostavno odstraniti bez tragova

## IGP-DURA®*xal* 4201 tip L



Na vremenske utjecaje visokootporna fasadna kvaliteta, robusna, mat boja

IGP-DURA®*xal* 4201 tipa L je napredna verzija provjerene, na vremenske utjecaje visokootporne praškaste boje na bazi akrilnih kopolimernih smola i pigmentata, otpornih na UV-zrake.

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Švicarska  
Telefon +4171 9298111  
Faks +4171 9298181  
igp-powder.com  
info@igp-powder.com

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

### Upute za obradu

#### Priprema podloge:

Prije nanošenja boje s podloge je potrebno odstraniti sve ostatke od varenja, ulja, sredstava protiv prljanja i rđe.

#### Aluminijske podloge:

Beskromatna prethodna obrada: prikladna ponajprije za sustave ispitane od strane udruženja za kvalitetu GSB i Qualicoat

Kromatiranje: alternativno

Elokiranje (anodizacija): alternativno

#### Čelične podloge:

Cink-fosfatiranje ili željezo-fosfat

Pocinčani lim: beskromatna kemijska prethodna obrada

Za učinkovitiju antikoroziivnu zaštitu čelika/pocinčanog lima upotrijebite antikoroziivnu temeljnu praškastu boju IGP-KORROPRIMER 60.

Primjerenost postupka pripreme podloge u pravilu prethodno mora provjeriti izvođač radova, i to putem odgovarajućih metoda testiranja. Kod aluminijskih podloga/pocinčanih građevinskih elemenata predviđenih za upotrebu u arhit ekturi potrebno je izvesti barem tlačno testiranje s naknadnim testiranjem križnog reza i testiranje otkinuća završnog sloja. Pozivamo se na Smjernicu Udruženja za kvalitetu GSB i Qualicoat. Za daljnje informacije vidi posebni prilog o pripremi podloge (IGP-TI 100).

#### Uređaji za nanošenje

Svi uobičajeni elektrostatički uređaji za klasično »CORONA« nanošenje. Kod upotrebe i rada uređaja za praškasto bojanje potrebno je poštivati sljedeće propise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985. IGP-Smjernica za «IGP-DURA®*xal*»: VR 207.

#### Ponovna upotreba

Preostalu praškastu boju je moguće u malim količinama (ako je moguće automatski) dodavati svježoj praškastoj boji. Važno: Potrebno je paziti da kod bojanja ne nastaju prevelike količine „overspraya“.

### Čišćenje

Obradene elemente treba očistiti u skladu s uputama RAL-GZ 632 ili SZFF 61.01. Kod boja s bisernim učinkom »Perlglimmer« treba poštivati Tehničke informacije IGP-TI 106.

### Odstranjivanje laka i naknadna upotreba

Elemente za lakiranje je nakon završetka upotrebe potrebno odstraniti na odgovarajući način u daljnu preradu (recikliranje). Suspenziju ili preostali prah potrebno je odstraniti u skladu s lokalnim propisima, uz uzimanje u obzir oznake otpada „080201, Otpaci praškastih lakova“ iz Europskog popisa otpada EAK.

### Pakiranje

- Kartonska ambalaža s umetnutom antistatičkom PE-vrećicom, zapremina 20 kg
- Kartonska ambalaža s 25 antistatičkih PE-vrećica, zapremina 500 kg

### Dozvola za upotrebu proizvoda

Qualicoat br. P-1536, klasa 2  
AAMA 2604-13, dokumentacija o rezultatima neovisnog ocjenjivanja

#### **Sigurnosne upute:**

Sigurnosni listovi pojedinih proizvoda te daljnje mjere u slučaju opasnosti su na raspolaganju na web stranici: [www.igp-powder.com](http://www.igp-powder.com).

#### **Pozor:**

Predmetne tehničke upute za upotrebu se temelje na trenutno važećim saznanjima. Radi se o neobvezujućim uputama koje korisnika ne oslobađaju provedbe vlastitih testiranja. Proizvodi se koriste i obrađuju izvan naše kontrole. Korisnik upotrebljava i obrađuje proizvod isključivo na vlastitu odgovornost.