

TEHNIČKI LIST

IGP-DURA®*xa*/ 4201

Duboko matirana fasadna kvaliteta



POWDER COATINGS.

IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Švicarska
Telefon +41 (0)71 929 81 11
Faks +41 (0)71 929 81 81
www.igp-powder.com
info@igp-powder.com

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

IGP-DURA®*xa*/ 4201 nova generacija duboko matiranog sustava praškastih boja na bazi akrilnih i kopolimernih smola s odgovarajućom kombinacijom učvršćivača i pigmenata otpornih na vrućinu, svjetlost, krediranje i ostale vremenske utjecaje.

Opis proizvoda

IGP-DURA®*xa*/ 4201 je rezultat dugogodišnjeg razvoja poduzeća IGP u smjeru optimizacije proizvodnje eloksal premaza i duboko matiranih, plemenitih površina za upotrebu u industriji i u području kvalitetnog dizajna. Inovativna kombinacija veziva osigurava izvrsnu postojanost sjaja, iznimno gladak izgled površine i dobru kemijsku postojanost.

- Odlična otpornost na svjetlost i vremenske utjecaje,
- duboko matirana površina,
- s učinkom eloksal,
- iznimno glatka površina.

Upotreba

- Fasadni elementi,
- prozorski profili,
- dizajnerski elementi,
- kvalitetan uredski namještaj.

Prodajni program

Izgled obrađene površine:

4201A	gladak, duboko matiran
4201E	s bisernim učinkom (Perlglimmer), duboko matiran
4201H	s kristalnim učinkom (Crystal Color), duboko matiran

Nijanse boje:

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

Specifikacija praškaste boje

Veličina zrnaca	< 100 µm
Čvrste čestice	otprilike 99%
Gustoća/nijansa boje	1,2 – 1,6 kg/l
Skladištenje	minimalno 12 mjeseca*
Temperatura skladištenja	< 25°C

* u zatvorenoj originalnoj ambalaži

Polimerizacija

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.
200°C	10 min.	20 min.
210°C	7 min.	12 min.

Zadovoljavajuće umreženje filma je, doduše, ostvareno već nakon vremena zadržavanja 15' kod temperature objekta od 190 °C, odnosno pad predviđene temperature objekta < 200 °C može uzrokovati povećanje predviđenog duboko matiranog stupnja sjaja. Na stupanj sjaja može utjecati i brzina zagrijavanja predmeta obrade. U svakom slučaju preporučljivo je probno testiranje prilagođeno dotičnom objektu i peći, s ciljem određivanja optimalnih uvjeta polimerizacije praškaste boje. Dodatne informacije u vezi s obradom su na raspolaganju i u IGP-smjernici VR207 »IGP-DURA®*xa*«. 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, kromatiran,
- debljina sloja 60-80 µm,
- temperatura objekta 200 °C, 10 minuta.

Stupanj sjaja, DIN EN ISO 2813

4201A, E, H	< 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

TEHNIČKI LIST

IGP-DURA®*xal* 4201

Duboko matirana fasadna kvaliteta



POWDER COATINGS.

IGP Pulvertchnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Švicarska
Telefon +41 (0)71 929 81 11
Faks +41 (0)71 929 81 81
www.igp-powder.com
info@igp-powder.com

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

IGP-DURA®*xal* 4201 nova generacija duboko matiranog sustava praškastih boja na bazi akrilnih i kopolimernih smola s odgovarajućom kombinacijom učvršćivača i pigmenata otpornih na vrućinu, svjetlost, krediranje i ostale vremenske utjecaje.

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 korozivno testiranje u slanoj komori,

DIN EN ISO 9227 AASS: bez prožimanja, bez mjehurića

Testiranje otpornosti na mort,

DIN EN ISO 12206-1 (5.9): nakon 24 sata mort se može jednostavno odstraniti bez tragova

Također vidi standarde testiranja »Qualicoat« (izdanje od 13.09.2012. g.), praškasta boja razreda 2.

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:

Kromatiranje: DIN EN 12487

Bezkrmatna prethodna obrada: alternativno

Eloksiranje (anodizacija): alternativno

Čelične podloge:

Cink-fosfatiranje ili željezo-fosfat

Pocinčani lim: Kromatiranje u skladu s DIN EN 12487

Za učinkovitiju antikorozivnu zaštitu čelika/pocinčanog lima upotrijebite antikorozivnu temeljnu praškastu boju IGP-KORROPRIMER 10. 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 arhitekturi 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, EN 12981. IGP-Smejernica za »IGP-DURA®*xal*«: VR 207.

Ponovna upotreba preostale praškaste boje

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 uporaba

Nakon završetka s uporabom, lakirane elemente treba odstraniti na odgovarajući način, i to za daljnju preradu (recikliranje). Kod mehaničkog ili kemijskog odstranjivanja starog laka poštujujte upute u našem tehničkom listu TI 114. Talog ili preostali prah treba odstraniti sukladno lokalnim propisima te uz poštivanje oznake otpada »080201, Otpad praškastih lakova« iz Europskog kataloga otpada EAK.

Ambalaža

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

Dozvole za upotrebu proizvoda

Qualicoat br. P-1124, razred 2

Sigurnosne upute:

Sigurnosni listovi pojedinih proizvoda te daljnje mjere u slučaju opasnosti su na raspolaganju na web stranici: 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.