

TECHNISCHES MERKBLATT

IGP-DURA[®]xa/ 4201U L-Typ



Tiefmatte hochwetterfeste Fassadenqualität

IGP-DURA[®]xa/ 4201 „L-Typ“ ist eine Weiterentwicklung des bewährten tiefmatten hochwetterfesten Beschichtungspulvers auf Basis von Acrylat-Copolymerharzen, sowie UV-stabilen Pigmenten, hergestellt im IGP-Effectives Verfahren.

IGP

POWDER
COATINGS

IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Schweiz
Telefon +41 71 9298111
Telefax +41 71 9298181
igp-powder.com
info@igp-powder.com

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

Produktbeschreibung

IGP-DURA[®]xa/ 4201 ist das führende Produkt zur optimierten Darstellung eloxierter (anodisierter) mattierter Aluminiumoberflächen für den Einsatz in Architektur und hochwertigen Designanwendungen. Die innovative Bindemittelkombination ermöglicht dabei eine ausgezeichnete Glanzhaltung, exzellenten Verlauf und eine gute chemische Beständigkeit.

IGP-DURA[®]xa/ 4201 L-Typ ist eine optimierte Produktnachfolgerin mit reduzierten Einbrennbedingungen ab 20' bei einer Objekttemperatur von 180°C und hoher Glanzstabilität auch bei variierenden Einbrenntemperaturen.

- Ausgezeichnete Licht- und Wetterbeständigkeit
- Tiefmatter Eloxaleffekt-Look
- Exzellenter Verlauf
- Tiefmatte Oberfläche
- Ebenmässige Lichtreflexion
- Kein Abblenden oder Bilderrahmeneffekt

Anwendung

- Fassadenelemente
- Fensterprofile
- Designelemente
- Beleuchtungselemente
- hochwertige Büromöbel

Sortiment

Oberflächenaspekte:

4201U Effekt-Beschichtungspulver, perlglimmerhaltig, tiefmatt, hergestellt mit IGP-Effectives[®]-Technologie für sichere, homogene Applikation

Farbtöne:

Bedingt durch die begrenzte Auswahl hochwetterbeständiger Pigmente, umfasst das Lieferprogramm eine eingeschränkte Anzahl verschiedener Farbtöne entsprechend dem speziellen IGP- Farbtonregister.

Pulverspezifikation

Korngrösse	< 100 µm
Festkörper	ca. 99%
Dichte je nach Farbton	1,2 – 1,6 kg/l
Lagerfähigkeit	mind. 18 Monate*
Lagertemperatur	< 25°C

*in ungeöffnetem Originalgebinde

Einbrennbedingungen

Dargestellt sind Temperatur- und Zeitkombinationen, die zu optimaler Vernetzung der Beschichtung führen.

Objekttemperatur	Haltezeit bei Objekttemperatur	
	minimal	maximal
180°C	20 Min.	25 Min.
190°C	10 Min.	15 Min.
200°C	6 Min.	10 Min.

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche, auf das jeweilige Objekt und den Einbrennofen abgestimmt, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln. Weiterführende Informationen zum Thema Verarbeitung finden Sie auch in der IGP-Verarbeitungsrichtlinie VR207.2 «IGP-DURA[®]xa/». Unser technischer Kundenservice berät Sie gerne.

Filmeigenschaften

Zur Ermittlung nachfolgender Daten wurde der 4201 wie folgt appliziert:

- Alublech (AlMg1 H14 oder «Q-Panel AA 5005-H24») 0,8 mm, auf chromfreier Vorbehandlung
- Schichtdicke 60 - 80 µm
- Objekttemperatur von 190 °C, 10 Min.

Glanzgrad, DIN EN ISO 2813

4201U < 12 R'/60°

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt, DIN EN ISO 2409	Gt 0
Dornbiegeprüfung, DIN EN ISO 1519/Tapetest	< 5 mm
Schlagtieftung, DIN EN ISO 6272/Tapetest	> 2,5 Nm
Erichsentiefung, DIN EN ISO 1520/Tapetest	> 5 mm
Buchholzhärte, DIN EN ISO 2815	> 80

Bewitterungen

Kurzbewitterung, 1000h DIN EN ISO 16474-2: > 90% Restglanz

Chemische Tests

1000h Kondenswassertest, DIN EN ISO 6270-2 CH:	keine Unterwanderung, keine Blasen
1000h Salzsprühtest, DIN EN ISO 9227 AASS:	keine Unterwanderung, keine Blasen
Mörtelbeständigkeit, DIN EN ISO 12206-1 (5.9):	nach 24h leicht, rückstandsfrei entfernbar

IGP-DURA[®]xa/ 4201U L-Typ

Tiefmatte hochwetterfeste Fassadenqualität



IGP

POWDER
COATINGS

IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Schweiz
Telefon +41 71 9298111
Telefax +41 71 9298181
igp-powder.com
info@igp-powder.com

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

IGP-DURA[®]xa/ 4201 „L-Typ“ ist eine Weiterentwicklung des bewährten tiefmatten hochwetterfesten Beschichtungspulvers auf Basis von Acrylat-Copolymerharzen, sowie UV-stabilen Pigmenten, hergestellt im IGP-Effectives Verfahren.

Verarbeitungshinweise

Vorbehandlung:

Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Oxidationsprodukten, Zunder-, Öl- oder Trennmittelrückständen sein.

Aluminiumuntergrund:

Chromfreie Vorbehandlung: bevorzugt geprüfte Systeme der GSB und Qualicoat

Chromatierung: alternativ möglich

Voranodisation: alternativ möglich

Stahluntergrund:

Zink- oder Eisenphosphatierung

Verzinktes Blech: chromfreie chemische Vorbehandlung.

Für die Anwendung auf Stahl / verzinktem Stahl wird für verbesserten Korrosionsschutz die Verwendung des Korrosionsschutzprimers IGP-KORROPRIMER 60 empfohlen.

Die Eignung des eingesetzten Vorbehandlungsverfahrens ist grundsätzlich im Vorfeld durch den Beschichter mit geeigneten Testmethoden zu prüfen. Die Mindestanforderung für Aluminiumuntergründe / verzinkte Stahlbauteile für Architekturanwendungen besteht in der Durchführung eines Kochtest / Pressure Cooker Test mit nachfolgendem Gitterschnitt und Klebebandabriss. Wir verweisen auf die Richtlinie der Gütegemeinschaften GSB und Qualicoat. Für weiterführende Informationen: siehe unser spezielles Beiblatt über Vorbehandlungen (IGP-TI 100).

Beschichtungsgeräte

Alle marktüblichen Elektrostatischen Anlagen mit Koronaaufladung.

Bei Bau und Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen sind folgende Vorschriften zu beachten: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985. IGP-Verarbeitungsrichtlinie für «IGP-DURA[®]xa»: VR 207.2 und „IGP-Effectives“ 201.2.

Rückgewinnbarkeit

Aufgrund der hohen Anbinderate von Pulverkorn und Effektmittel, lässt sich das Pulver im Vergleich zu anderen Effekt-Veredelungsverfahren wesentlich gleichmässiger aufladen und abscheiden. Dadurch kann das Pulver mit deutlich erhöhter Rückgewinnungsquote verarbeitet werden.

Reinigung

Die beschichteten Teile sind gemäss den Vorschriften RAL-GZ 632 oder SZFF 61.01 zu reinigen. Bei Perlglimmereffekten, ist zusätzlich die Technische Information IGP-TI 106 zu beachten.

Entlackung und Nachnutzungsphase

Beschichtete Güter sollen nach Ende der Verwendung dem ordentlichen Recyclingprozess zugeführt werden. Die Entsorgungswege für Schlämme oder Restpulver sind gemäss den örtlichen behördlichen Vorgaben einzuhalten unter Berücksichtigung des Abfallschlüssels „080201, Abfälle von Beschichtungspulver“ gemäss europäischem Abfallartenkatalog EAK.

Verpackung

- Kartongebinde mit eingelegtem antistatischem PE-Sack, Inhalt 20 kg
- Kartoncontainer mit 25 antistatischen PE-Säcken, Inhalt 500 kg

Materialzulassung

Qualicoat N°. P-1737, Klasse 2

AAMA 2604-13, unabhängige Prüfdokumentation

Sicherheitsdaten:

Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: www.igp-powder.com

Hinweis:

Die vorliegende anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis und befreit Sie nicht von eigenen Prüfungen. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und unterliegen daher ausschliesslich Ihrem Verantwortungsbereich.