

# IGP-DURA<sup>®</sup> *xa*/ – TECHNOLOGISCHE WERTE

## Auszug geprüfter Produkteigenschaften

| Allgemeine Materialcharakteristik / Anwendungsgebiete                                      |   |
|--|---|
| Serie  | Anwendung   |
| <b>IGP-DURA<sup>®</sup> <i>xa</i>/, 4201 L-Typ</b><br>Materialzulassung Qualicoat Klasse 2 | Spezialpulverlack für hochwetterfeste Architekturanwendungen mit ausserordentlich hoher Farb- und Wetterstabilität. Geeignet für Fassadenbauteile, infrastrukturelle Einrichtungen sowie Outdoor-Zubehör.   |
| <b>IGP-DURA<sup>®</sup> <i>xa</i>/, 4601 L-Typ</b><br>Outdoor-geeignete Qualität           | Spezialpulverlack für wetterfeste industrielle Anwendungen im Aussenbereich mit hohen dekorativen Anforderungen wie z. B. Leuchtgehäuse, Displays, Sportgeräte, Elektronik- und Kommunikationsgeräte.   |
| Optischer Eindruck   | Beide Serien zeigen einen hervorragenden Verlauf mit exakter Kantenführung ohne störende «Bilderrahmeneffekte» und erzeugen eine samtige, tiefmatt Oberfläche.  |
| Verarbeitbarkeit   | Gute Eindringtiefe, für Vertikalanlagen geeignet (nicht Tribo-geeignet); es ist auf homogene Bestückung der Fördergehänge mit Werkstücken ähnlicher Materialdicke bzw. gleichem Aufheizverhalten zu achten.   |
| Rückgewinnung  | Frischpulverzudosierung mit Fluidbehälter wird empfohlen. Bei der Verarbeitung effektaltiger Artikel darf der Anteil des Rückgewinnungspulvers bis zu 30% betragen. Der Anteil wird mit Hilfe von Grenzmarker durch den Beschichter festgelegt. Beschichtungsbeginn mit Pulvermischung. |
| Farbwechsel  | Verträglichkeit mit anderen Produkten, keine Kontamination.   |
| Reinigung  | Leichte Reinigungsfähigkeit dank hohem Vernetzungsgrad, geringer Porosität und hoher Dichte; beständig gegen neutrale Reinigungsmittel. Die Reinigung darf nicht scheuernd oder mit abrasiven Mitteln erfolgen.   |

| Materialdaten         |  |  |
|-----------------------|--|--|
| Eigenschaft           | Norm, Prüfung                          | Ergebnis   |
| Glanzgrad             | DIN EN ISO 2813                        | < 12R / 60° bei Objekttemperatur ≥ 180 °C / 20 Min.                        |
| Schichtdicke          | DIN EN ISO 2360                        | Abhängig von Deckvermögen und Farbton, mind. jedoch > 60 µm                |
| Dichte                |  | 1,2 – 1,6 kg/l   |
| Verbrauch             |  | 115 g / m <sup>2</sup> ± 10 g bei ca. 80 µm, farntonabhängig               |
| Gitterschnitt         | DIN EN ISO 2409                        | Gt 0   |
| Schlagtieftiefung     | DIN EN ISO 6272-1                      | > 2,5 Nm, Tapetest   |
| Erichsentiefung       | DIN EN ISO 1520                        | > 5 mm, Tapetest   |
| Buchholzhärte         | DIN EN ISO 2815                        | > 80   |
| Kondenswasserkonstant | DIN EN ISO 6270-2 CH                   | 1000 h, keine Unterwanderung, keine Blasen                                 |
| ESS-Salzprühtest      | DIN EN ISO 9227 AASS                   | 1000 h, keine Unterwanderung, keine Blasen                                 |
| Feuchtebeständigkeit  | GSB AL 631/ST 663; Teil IV; DE 2019 12 | ΔL: < 4, gültig für Produktqualität IGP-DURA <sup>®</sup> <i>xa</i> / 4201 |
| Mörtelbeständigkeit   | DIN EN ISO 12206-1 (Abschn. 5.9)       | 24 h, rückstandsfrei entfernbar  |

Die technologischen Eigenschaften wurden bei einer Schichtdicke von 60–85 µm auf chromatiertem Aluminium 0,8 mm Alublech gemessen. Bei der Projektbeschichtung muss die Objekttemperatur der Werkstücke während der vorgesehenen Zeitdauer der Vernetzung von 20 Min. mind. 180 °C betragen, um den vorgesehenen Glanzkorridor zu erreichen.

Für Anwendungen auf extrudierten, gewalzten oder gegossenen Metallen und NE-Metallen sowie voranodisierten Aluminiumlegierungen.

| Mögliche Substrate und Vorbehandlungen |  |
|--|--|
| Substrate                              | Vorbehandlung  |
| Aluminium                              | Chromhaltige (DIN EN 12487) oder chromfreie Vorbehandlung; bei chromfreier VB sowie bei der Voranodisation wird eine Vorprobe empfohlen sowie die Beachtung der Vorschriften der Gütegemeinschaften. |
| Stahl                                  | Geeignete Zinkphosphatierung. Alternativ: strahlen auf SA 2 ½, grundieren mit IGP-KORROPRIMER 60.  |
| Verzinkter Stahl                       | Chemische Vorbehandlung mit durch die Gütegemeinschaften GSB und Qualicoat zertifizierten Vorbehandlungsschemikalien. Alternativ: sweepen und grundieren mit IGP-KORROPRIMER 60.                     |
| Guss u. a.                             | Vorbehandlung ist im Einzelfall zu prüfen.   |

## KONZERN-GESELLSCHAFTEN

**Schweiz, Hauptsitz**  
IGP Pulvertechnik AG  
CH-9500 Wil  
Telefon +41 71 929 81 11  
info@igp-powder.com  
igp-powder.com

**Benelux**  
IGP Benelux BV  
NL-8013 RW Zwolle  
Telefon +31 38 4600695  
info.benelux@igp-powder.com

**Deutschland**  
IGP Pulvertechnik Deutschland GmbH  
DE-84030 Ergolding  
Telefon +49 871 966770  
info.de@igp-powder.com

**Frankreich**  
IGP Pulvertechnik SAS  
FR-74166 St Julien en Genevois Cedex  
Telefon +33 4 50953510  
info.fr@igp-powder.com

**Grossbritannien**  
IGP UK  
Bristol, BS37 6AD  
Telefon +44 1454 800020  
info.uk@igp-powder.com

**Italien**  
IGP Italia S.r.l.  
IT-21016 Luino (Varese)  
Telefon +39 033 2973479  
info.it@igp-powder.com

**Nordamerika**  
IGP North America LLC  
Louisville, Kentucky 40299, USA  
Telefon +1 502 2427187  
info.us@igp-powder.com  
orders.us@igp-powder.com

**Israel**  
Color's Way Ltd.  
IL-5885140 Israel  
Telefon +972 5 5613885  
colorsway@colorsway.com  
colorsway.com

**Österreich**  
IGP Pulvertechnik GesmbH  
AT-2514 Traiskirchen  
Telefon +43 2252 508046  
info.at@igp-powder.com

**Polen**  
IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.  
PL-96-321 Siestrzeń  
Telefon +48 22 6900200  
info.pl@igp-powder.com

**Rumänien**  
Paint ART SRL  
RO-550063 Sibiu  
Telefon +40 721 268185  
office@paintart.ro  
paintart.ro

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

**Russland**  
Industrial coating systems «KSK»  
RU-140000 Moscow Region  
Telefon/Fax +7 495 2326442  
powder@ksk-systems.ru  
ksk-systems.ru

**Skandinavien**  
IGP Scandinavia AB  
SE-222 23 Lund  
Telefon +46 46 120220  
info.se@igp-powder.com

**Tschechien/Slowakei**  
OK-COLOR spol. s r.o.  
CZ-193 00 Praha 9  
Telefon +420 283 881252  
praha@okcolor.cz  
okcolor.cz

**Türkei**  
Altinboy Ltd.  
TR-34384 Okmeydani-Sisli, Istanbul  
Telefon +90 212 2228701  
omer@altinboy.com.tr  
altinboy.com.tr

**Ungarn**  
IGP Hungary Kft.  
HU-6000 Kecskemét  
Telefon +36 76 507974  
info.hu@igp-powder.com

## VERTRIEBSPARTNER

**Bosnien und Herzegowina**  
IGP Solutions d.o.o.  
BA-71000 Sarajevo  
Telefon +387 62 495376  
info@igp-solutions.ba

**Bulgarien**  
TM Gamasytem Ltd.  
BG-1505 Sofia  
Telefon +359 2 9433677  
tmgama@omega.bg  
itwfinishingbg.com

**Ukraine**  
Alufinish Ukraine Ltd.  
UA-79012 Lviv Oblast  
Telefon +380 32 2443251  
alufinish.ua@gmail.com  
alufinish.com.ua

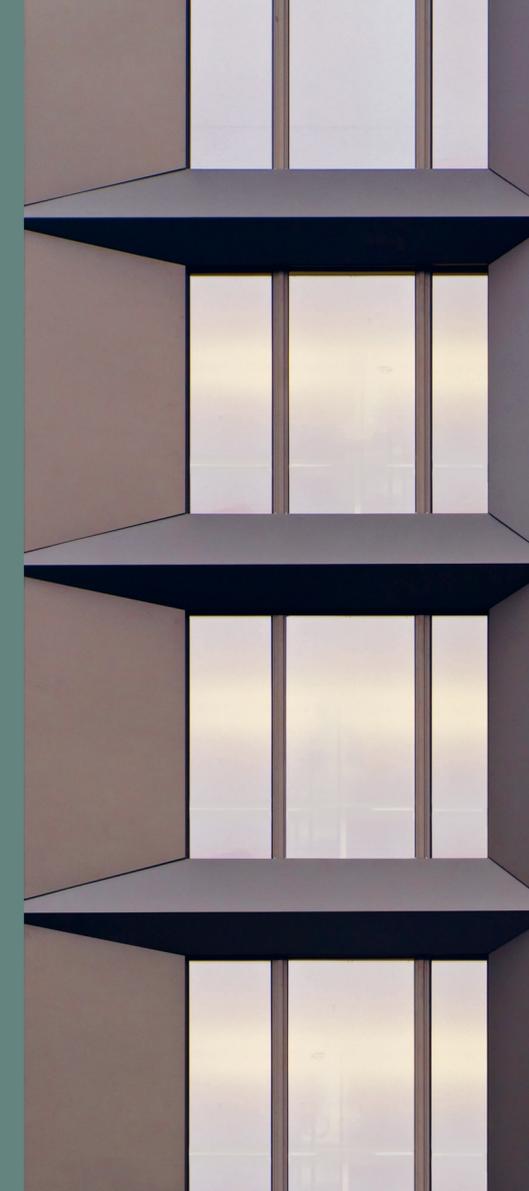
**Weissrussland**  
Polymer Complect Company Ltd  
Minsk region  
Republic of Belarus  
Telefon +375 17 511 4669  
info@polymercompl.com  
polymercompl.com

42 46

## IGP-DURA<sup>®</sup> *xa*/

Tiefmattes Pulverlacksystem für elegante und edle Oberflächen im Architektur- und Designbereich

**NEU:** Mit erhöhter Reaktivität und energieeffizienteren Einbrenntemperaturen



**IGP** POWDER COATINGS

# IGP-DURA<sup>®</sup> *xa*/ – TIEFMATTE OBERFLÄCHEN FÜR DEN HOCHWERTIGEN ARCHITEKTUR- UND DESIGNBEREICH

Der elegante IGP-DURA<sup>®</sup> *xa*/ Pulverlack zeigt einen unnachahmlichen Materialcharakter und verfügt durch die feine Mikrostruktur über die samtige Anmutung matt anodisierten Aluminiums. Dabei ist er hervorragend zu reinigen und unempfindlich gegen Wettereinflüsse und mechanische Einwirkungen.

## Unvergleichlicher Oberflächeneffekt mit Gestaltungsvielfalt

- Tiefmatte, samtige Oberfläche, frei von Glanzreflexen
- Exzellenter Verlauf
- Anmutung anodisierter Oberflächen auf Stahl, Gussstählen und Aluminium-Legierungen

## Sicherheit und Verarbeitung

- Optimierte Einbrennbedingungen ab 180 °C / 20 Min.
- Hohe Rückgewinnungsstabilität (IGP Premium-Bonding)
- Einfache und sichere Applikation

## Ökologie

- Inhaltsstoffe gem. Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)
- Innenraumeignung des Pulverlacks nach AgBB und M1
- Umweltproduktdeklaration (EPD) nach ISO 14025 und EN 15804 + A1

## Ökonomie

- Hoher Materialnutzungsgrad durch hohe Rückgewinnungsfähigkeit
- Wertbeständige Oberfläche
- Problemlose Fassadenreinigung

## Zwei Produktqualitäten für perfekte Resultate

- IGP-DURA<sup>®</sup> *xa*/ 4201 L-Typ**
- Hochwetterfeste Qualität
  - Ausgezeichnete Farbton- und Glanzstabilität
  - Zulassungen und Prüfungen für hochwetterfeste Systeme: Qualicoat Klasse 2, Nr. P-1536, KAT.1 AAMA 2604-13, Prüfbericht 15314-4
  - Langjährige Gewährleistungen auf Anfrage
  - Effekt- und Unifarben im hochwetterfesten Farbspektrum sowie Sonderfarbtöne\*

## IGP-DURA<sup>®</sup> *xa*/ 4601 L-Typ

- Wetterfeste Qualität
- Überdurchschnittliche chemische Beständigkeit
- Erweiterte Farbpalette in Effekt- und Unifarben mit einer Vielzahl von zusätzlichen RAL-, NCS- und Sonderfarbtönen\*

## Flüssig-Ergänzungslack

Als Nasslackvariante zu IGP-DURA<sup>®</sup> *xa*/ Pulver steht für die stationäre Nachbeschichtung das entsprechende Produkt DOLD SPACELINE DURA<sup>®</sup> *xa*/ LIQUID zur Verfügung (Hersteller Fa. DOLD AG, Wallisellen).

\* Sonderfarbtöne nach Kundenvorlage mit Perlglimmereffekt werden erstmalig ab einer Mindestbestellmenge von 400 kg (ca. 4000 m<sup>2</sup>) gefertigt.



Gemeindehaus Volketswil, Volketswil

VorZUG, Bar

Limmathof, Baden

## CLASSIC IGP-DURA<sup>®</sup>*xal* 4201

*xal*-Classic 01 4201E75281L3F



*xal*-Classic 31 4201E75268L3F



*xal*-Classic 32 4201E82301L3F



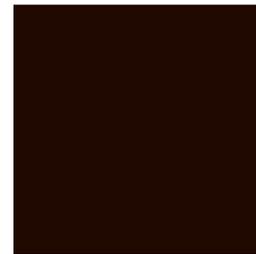
*xal*-Classic 33 4201E82303L3F



*xal*-Classic 34 4201E82304L3F



*xal*-Classic 35 4201E82305L3F



*xal*-Classic 36 4201E75307L3F



*xal*-Classic 37 4201E75305L3F



*xal*-Classic 38 4201E82306L3F



## TREND IGP-DURA<sup>®</sup>*xal* 4201

*xal*-Trend 12 4201E64139L3F



*xal*-Trend 10 4201E77053L3F



*xal*-Trend 3 4201E92246L3F



*xal*-Trend 4 4201E90066L3F



*xal*-Trend 15 4201E32117L3F



*xal*-Trend 6 4201E90071L3F



*xal*-Trend 13 4201E53683L3F



*xal*-Trend 8 4201A90160L10



*xal*-Trend 11 4201E90171L3F



## STYLE IGP-DURA<sup>®</sup>*xal* 4201

*xal*-Style 21 4201E82665L3F



*xal*-Style 22 4201E13212L3F



*xal*-Style 23 4201E76256L3F



*xal*-Style 30 4201E81872L3F



*xal*-Style 25 4201E13343L3F



*xal*-Style 26 4201E82291L3F



*xal*-Style 27 4201E75918L3F



*xal*-Style 32 4201E77052L30



*xal*-Style 31 4201E76778L3M



## DESIGN IGP-DURA<sup>®</sup>*xal* 4601

*xal*-Design 20 4601A11572L10



*xal*-Design 12 4601A81423L10



*xal*-Design 15 4601E21244L3F



*xal*-Design 17 4601A50240L10



*xal*-Design 21 4601A62175L10



*xal*-Design 22 4601A11841L10



*xal*-Design 25 4601A32007L10



*xal*-Design 24 4601A53422L10



*xal*-Design 26 4601A63886L10

