

# IGP-DURA<sup>®</sup> *xal* – PARAMETRY TECHNOLOGICZNE

## Skrócony opis zbadanych właściwości produktu

Ogólna charakterystyka produktu / obszary zastosowania	
Seria	Zastosowanie
<b>IGP-DURA<sup>®</sup> <i>xal</i>, 42</b> Atest: Qualicoat nr P-1164, klasa 2	Farba proszkowa odporna na najcięższe wpływy atmosferyczne do zastosowania w architekturze, w projektach wymagających szczególnie wysokiej odporności na wpływy atmosferyczne i stabilności kolorów. Możliwość zastosowania do elementów konstrukcyjnych w architekturze, infrastrukturze i nautyce, o wysokich wymaganiach w zakresie estetyki i odporności na promieniowanie UV.
<b>IGP-DURA<sup>®</sup> <i>xal</i>, 46</b> Produkt standardowy odporny na wpływy atmosferyczne bez atestów architektonicznych	Farba proszkowa do zastosowania przemysłowych wymagających odporności na wpływy atmosferyczne. Równomierne odbijanie światła i wysoka zdolność krycia. Możliwość zastosowania do produktów przemysłowych o wysokich wymaganiach dekoracyjnych, np. obudów opraw oświetleniowych, wywietlaczy, przyrządów sportowych, urządzeń elektronicznych i komunikacyjnych.
Efekt wizualny	Obie serie cechują się doskonałym rozlewistością i dokładnym kryciem krawędzi bez zakłócającego „efektu ramki”, tworzą jedwabistą, gładką powierzchnię.
Przerób	Łatwo przerebuje, maks. 60 kV – 80 kV; dobre krycie, nadaje się do lakierni pionowych (nie nadaje się do aplikacji robotyzowanych).
Recykling	Zbiornik fluidyzacyjny z dozownikiem wiejej farby proszkowej, udział wieiego proszku nie powinien wynosić mniej niż 75 %.
Zmiana koloru	Odporność na zmiany koloru wskutek kontaktu z innymi produktami, bez kontaminacji.
Czyszczenie	Łatwe czyszczenie dzięki wysokiemu stopniowi usieciowania, małej porowatości i dużej gęstości, odporność na działanie obrotowych środków czyszczących.

Parametry materiału		
Właściwość	Norma, badanie	Wynik
Polysk	DIN EN ISO 2813	< 12R' / 60°C przy temperaturze detalu ≥ 200°C / 10 min
Grubość warstwy	DIN EN ISO 2360	W zależności od zdolności krycia i koloru, jednak min. > 60 µm
Gęstość		1,2 – 1,6 kg/l
Zużycie		125 g/m <sup>2</sup> ± 10 g przy ok. 80 µm, w zależności od koloru
Odporność na nacięcia	DIN EN ISO 2409	Gt 0
Próba udarowa	DIN EN ISO 6272-1	> 2,5 Nm, test taśmy
Próba tłoczności Erichsena	DIN EN ISO 1520	> 5 mm, test taśmy
Twardość Buchholza	DIN EN ISO 2815	> 80
Test skropliny	DIN EN ISO 6270-2 CH	1000 h, brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy
Test w komorze solnej	DIN EN ISO 9227 AAS5	1000 h, brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy
Odporność na wilgoć	GSB Metoda badania 16	L: < 4, obowiązuje dla produktu IGP-DURA <sup>®</sup> <i>xal</i> 4201
Odporność na działanie zaprawy	DIN EN ISO 12206-1 (rozdział 5.9)	Po 24 h daje się łatwo i bez pozostałości usunąć

Właściwości technologiczne zostały zmierzone przy grubości warstwy 60–85 µm na blasze aluminiowej o grubości 0,8 mm z chromianowanego aluminium. Blachy do badania były wypalane przez 10 minut przy temperaturze detalu 200°C. Nie można wykluczyć odchylenia wyników ze względu na różnicę temperatury wypalania.

Do stosowania na wytłaczanych, walcowanych lub odlewanych metalach nieelastycznych i metalach oraz wstępnie anodowanych stopach aluminium.

Możliwe podłoża i rodzaje obróbki wstępnej	
Podłoże	Obróbka wstępna
Aluminium	Chromianowanie (DIN EN 12487) lub obróbka bezchromowa; w przypadku bezchromowej obróbki wstępnej i podczas wstępnego anodowania zalecana jest próba wstępna, należy tak i uwzględnić dni przepisy stowarzyszenia ds. jakości.
Stal	Odpowiednie fosforanowanie cynkowe, alternatywnie czyszczenie metodą strumieniową do stopnia czystości SA 2½, gruntowanie przy użyciu IGP-KORROPRIMER 10.
Stal ocynkowana	Chromianowanie według zaleceń GSB lub odpowiednie fosforanowanie cynkowe, alternatywnie piaskowanie i gruntowanie przy użyciu IGP-KORROPRIMER 10.
Odlew itp.	W każdym przypadku sprawdź metodę obróbki wstępnej.

## ODDZIAŁY IGP

**Ameryka Północna**  
IGP North America LLC  
13050 Middletown Industrial Blvd  
Unit D  
Louisville, Kentucky 40223 U.S.A  
Telefon +01 502 242 7187  
info.us@igp-powder.com  
www.igp-powder.com

**Austria**  
IGP Pulvertechnik GesmbH  
Alois Lutter-Strasse 33  
Tor 2 / M38 / 8A  
AT-2514 Traiskirchen  
Telefon +43 (0)2252 508046  
Fax +43 (0)2252 508046 14  
info.at@igp-powder.com

**Benelux**  
IGP Benelux BV  
Rietveldstraat 18  
NL-8013 RW Zwolle  
Telefon +31 38 4600695  
Fax +31 38 4600696  
info@igpbenelux.nl  
www.igp-powder.com

**Francja**  
IGP Pulvertechnik SAS  
Bâtiment Europa 1 – BP 70615  
362 avenue Marie Curie  
Archamps Technopole  
FR-74166 St Julien en Genevois Cedex  
Telefon +33 (0)4 50 95 30 10  
Fax +33 (0)4 50 95 30 15  
info.fr@igp-powder.com

**Niemcy**  
IGP Pulvertechnik Deutschland GmbH  
Alte Regensburger Strasse 14  
DE-84030 Ergolding  
Telefon +49 (0)871 966 77 0  
Fax +49 (0)871 966 77 111  
info.de@igp-powder.com  
www.igp-powder.com



## POWDER COATINGS.

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

Przedsiębiorstwo Grupy DOLD

**Polska**  
IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.  
ul. Łkowa 3  
PL-05-822 Milanówek  
Telefon +48 22 724 94 49  
Telefon/Fax +48 22 758 31 83  
Fax +48 22 758 37 98  
igp@igp.pl  
www.igp.pl

**Skandynawia**  
IGP Scandinavia AB  
Drottensgatan 2  
SE-222 23 Lund  
Telefon +46 46 120 220  
info.se@igp-powder.com

**Węgry**  
IGP Hungary Kft.  
Bercsényi M. u. 14.  
HU-6000 Kecskemét  
Telefon +36 76 507 974  
Fax +36 76 507 975  
info@igphungary.hu  
www.igp-powder.com

**Wielka Brytania**  
IGP UK  
Fromeforde House  
Church Road, Yate  
GB-Bristol, BS37 5JB  
Telefon +44 (0)1454 800 020  
enquiries@igpuk.com

**Włochy**  
Manager rynku firmy IGP  
Massimiliano Stanganelli  
Mobile +39 327 38 70 168  
massimiliano.stanganelli@igp-powder.com

## PARTNERZY HANDLOWI

**Bulgaria**  
TM Gamasystem Ltd.  
35, Aleko Konstantinov  
BG-1505 Sofia  
Telefon +359 2943 3677  
tmgama@omega.bg  
www.itwfinishingbg.com

**Czechy/Słowacja**  
OK Color spol. s.r.o.  
F.V. Veselého 2760  
CZ-193 00 Praha 9  
Telefon +420 283 881 252  
Fax +420 286 891 097  
praha@okcolor.cz

**Rosja**  
Industrial coating systems «KSK»  
Lubertsy, ul. Krasnaya, 4  
140000 Moscow Region  
Telefon/Fax +7 (495) 232 64 42  
www.ksk-systems.ru

**Rumunia**  
S.C. Paint Art S.R.L.  
Str. Gorjului nr. 5, sc. C, ap. 26  
RO-550063 Sibiu  
Telefon +40 (0)269 21 49 15  
Fax +40 (0)269 21 49 15  
office@paintart.ro  
www.paintart.ro

**Turcja**  
Altinboy Ltd.  
Perpa Is Merkezi A blok Kat: 6 No: 526  
TR-34384 Okmeydani-Sisli, Istanbul  
Telefon +90 212 222 87 01  
Fax +90 212 222 67 92  
omer@altinboy.com.tr  
www.altinboy.com.tr

## Search for international distribution partners!

More information under  
www.igp-powder.com

42 46

## IGP-DURA<sup>®</sup> *xal*

System farb proszkowych o gładkiej powierzchni, przeznaczony do eleganckich i szlachetnych powierzchni w architekturze i wzornictwie przemysłowym



# IGP-DURA<sup>®</sup> *xal* – SZLACHETNE POWIERZCHNIE O GŁADKIM MACIE DO WYSOKIEJ KLASY WZORNICTWA

IGP-DURA<sup>®</sup> *xal* to więcej niż zwykła farba proszkowa! Elegancka farba IGP-DURA<sup>®</sup> *xal* podkreśla niepowtarzalny charakter materiału i nadaje mu delikatną mikrostrukturę naładunkowo szlachetny, matowy metal. Doskonale do czyszczenia i niewrażliwa na oddziaływanie wpływów atmosferycznych oraz uszkodzenia mechaniczne.

## Niepowtarzalny efekt powierzchniowy i szeroki zakres zastosowań

- Szlachetna powierzchnia o gładkiej powierzchni, bez refleksów połysku
- Doskonale rozlewisto
- Duża różnorodność kolorów i efektów
- Efekt anodowanych powierzchni na stali, odlewach i stopach aluminium

## Bezpieczeństwo i aplikacja

- Wysoka stabilność podczas przerebu z odzyskiem (IGP Premium Bonding)
- Łatwa i bezpieczna aplikacja
- Jednorodna, powtarzalna powierzchnia

## Ekologia

- Nie zawiera składników toksycznych
- Brak emisji po produkcji
- Wysokiej jakości lakier proszkowy wyprodukowany w ekologiczny sposób

## Ekonomia

- Maksymalny stopień wykorzystania materiału
- Powierzchnia o trwałości wartością
- Łatwe czyszczenie elewacji

## Dwie serie produktów dla doskonałych rezultatów

### IGP-DURA<sup>®</sup> *xal* 4201

- Odporność na najcięższe wpływy atmosferyczne
- Doskonale stabilny kolor i połysk
- Atest dla systemów odpornych na najcięższe wpływy atmosferyczne (Qualicoat klasa 2, nr P-1124)

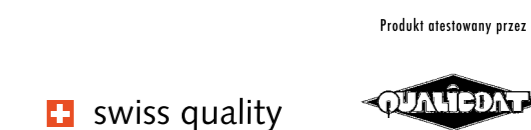
### IGP-DURA<sup>®</sup> *xal* 4601

- Wieloletnie gwarancje
- Szeroka paleta farb z efektem i kolorów uniwersalnych o podwyższonej odporności na czynniki atmosferyczne oraz kolory firmowe\*
- Rozszerzona paleta farb z efektem i kolorów uniwersalnych z szerokim wyborem dodatkowych odcieni RAL, NCS i kolorów specjalnych\*

## Ciepła farba uzupełniająca

Lakier ciekły DOLD SPACELINE DURA<sup>®</sup> *xal* LIQUID do pokrywania nieruchomości cz. ci. fasad i innych elementów budowlanych pod względem koloru i połysku odpowiada farbie proszkowej IGP-DURA<sup>®</sup> *xal*. (Producent DOLD AG, Wallisellen, Szwajcaria)

\* Kolory specjalne z efektem perlistym według wzorca klienta są produkowane przy zamówieniu minimalnej ilości 200 kg.



Gemeindehaus Volketswil, Volketswil

Vorzug, Baar

Limmathof, Baden

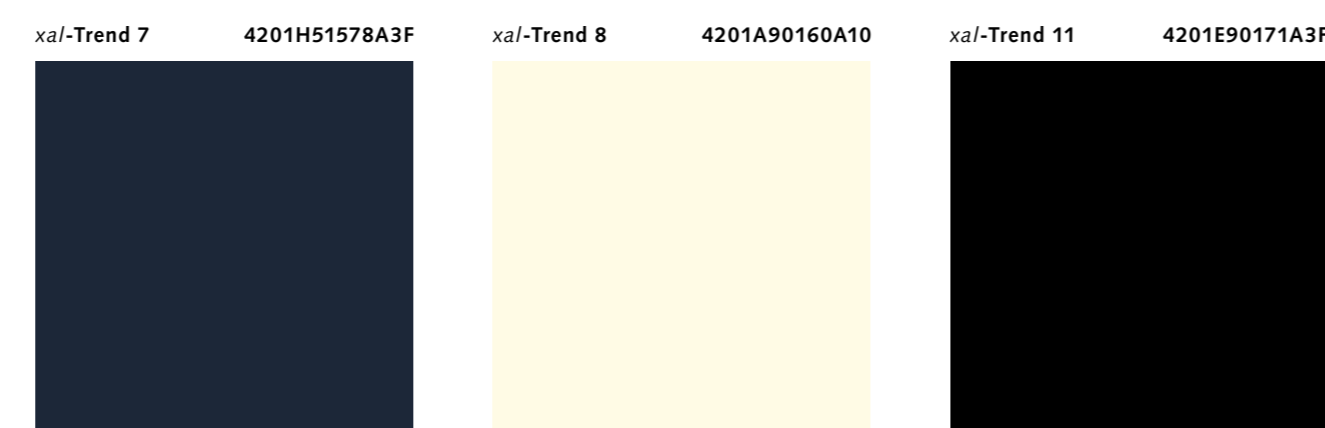
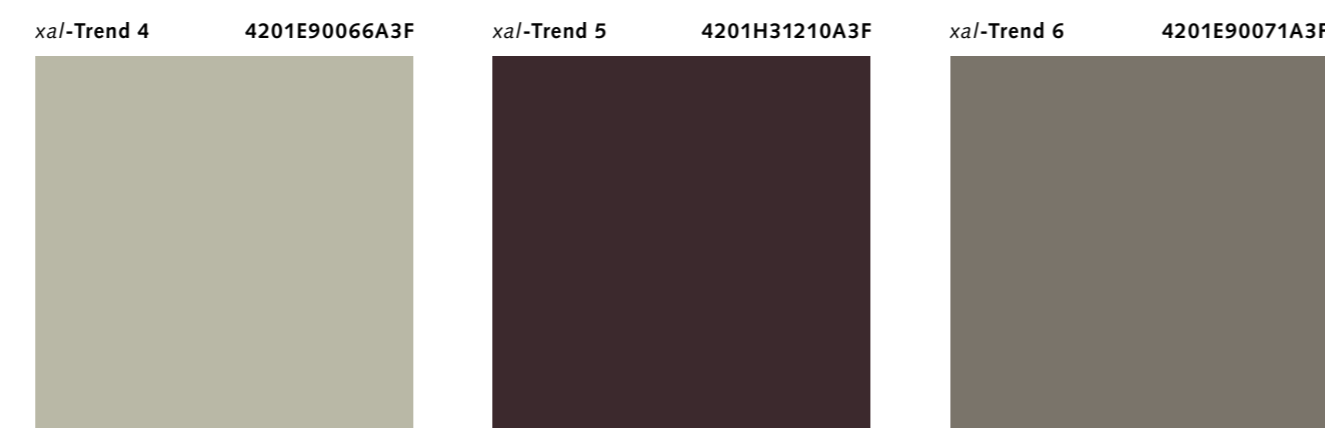
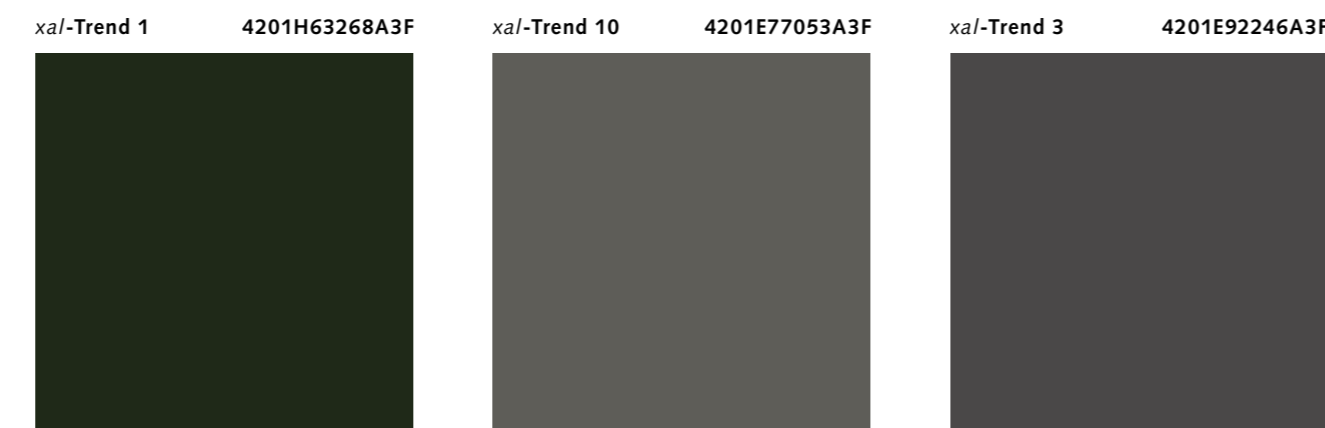


POWDER COATINGS.

## CLASSIC IGP-DURA®*xal* 4201



## TREND IGP-DURA®*xal* 4201



## STYLE IGP-DURA®*xal* 4201



## DESIGN IGP-DURA®*xal* 4601

