



33

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®mix 3302A-T0|240424|v1.2

La présente préconisation d'application est basée sur les connaissances actuelles. Elle est transmise à titre indicatif et ne vous dispense pas de réaliser vos propres tests. L'utilisation, l'application et la mise en œuvre des produits ont lieu en dehors de notre champ de contrôle et relèvent de ce fait exclusivement de votre responsabilité.

Consulter la fiche de données de sécurité avant d'utiliser le produit. Fiche de données de sécurité spécifique à l'article et mesures complémentaires de gestion des risques : **igp-powder.com**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®mix 3302A-T0|240424|v1.2

Fiche technique

## IGP-DURA®mix 3302A-T0

Peinture en poudre en couche mince très mate avec un écoulement lisse dans une grande variété de couleurs.



### Propriétés

- Mat
- Lisse
- Couleurs unies
- Qualité intérieure
- Couche mince



### Propriétés de la poudre

Granulométrie:

Extrait sec:

Densité:

Durée de stockage:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

au moins 24 months à ≤ 25 °C

dans le récipient d'origine intact

Teintes de couleurs:

Sur demande

---



## Mise en œuvre

### Prétraitement

Le support doit être exempt d'huile, de graisse et de produits d'oxydation. Le prétraitement dépend du type de support ainsi que de la protection contre la corrosion à obtenir. Nous recommandons les prétraitements suivants :

#### Aluminium

- Chromatation selon DIN EN 12487
- Pré-anodisation
- Prétraitement sans adjonction de chrome conformément aux dispositions de qualité et de contrôle GSB et QUALICOAT

#### Acier

- Phosphatation au zinc
- Phosphatation au fer

#### Acier galvanisé

- Phosphatation au zinc
- Passivation au chrome (III)
- Chromatation selon DIN EN 12487

La conformité du prétraitement doit être vérifiée au préalable par l'applicateur à l'aide de méthodes de test professionnelles. Nous renvoyons à ce sujet aux directives de Qualicoat, GSB et Qualisteelcoat. Pour plus d'informations -> IGP TI 100 Prétraitement des métaux.

#### Appareils de revêtement

Tous les systèmes électrostatiques disponibles dans le commerce, qu'il s'agisse de systèmes de charge Corona ou Tribo. Pour la construction et de l'exploitation d'installations de revêtement en poudre, il convient de respecter les prescriptions suivantes : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

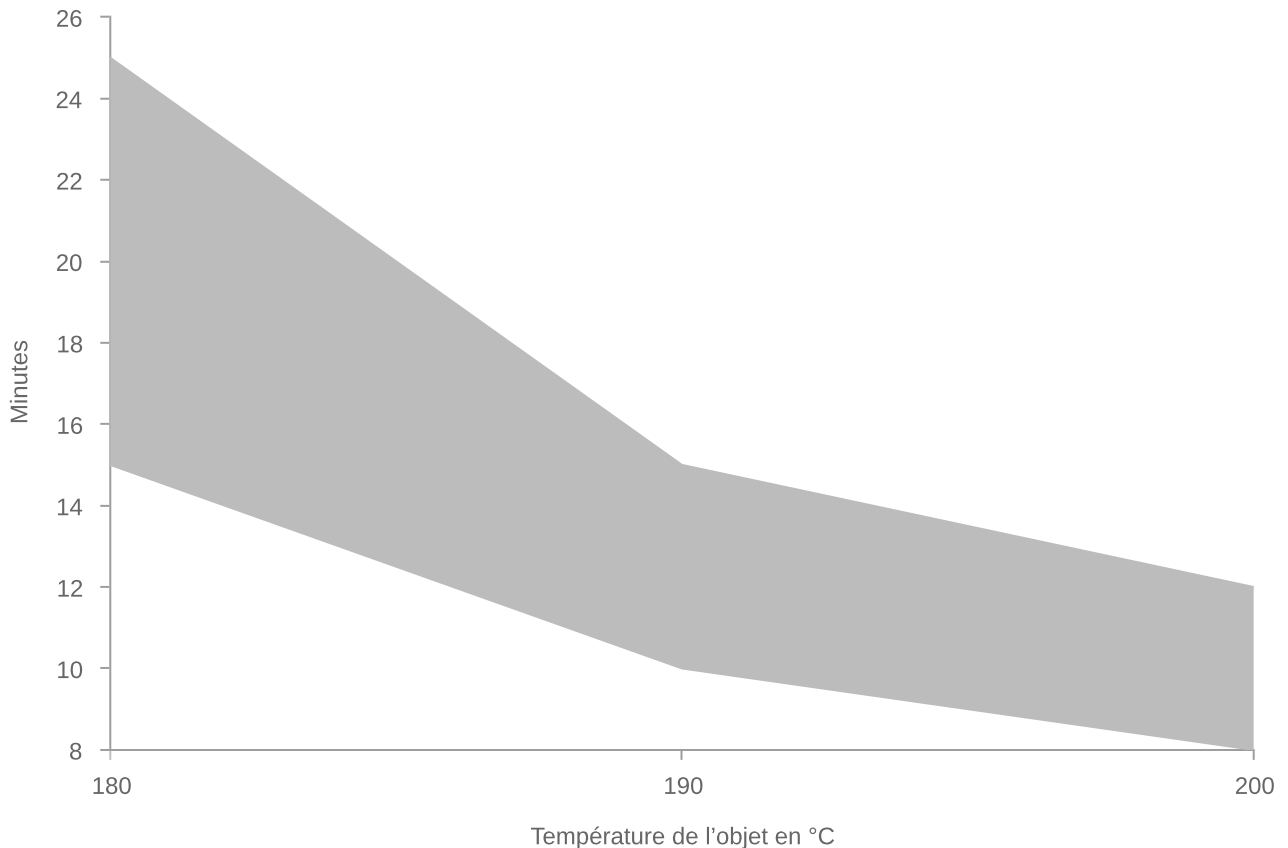
#### Épaisseur de film recommandée

50 µm - 60 µm

Un résultat de revêtement homogène pour les peintures structurées ou des différences de pouvoir couvrant spécifiques à la teinte ou à l'article peuvent nécessiter des épaisseurs de couche plus importantes. Les recommandations d'application correspondantes doivent être respectées. Pour un

calcul préalable de la quantité de peinture en poudre nécessaire, l'épaisseur de couche requise doit être déterminée en fonction de l'objet.

Conditions de cuisson



<b>T</b> Objet	<b>t</b> min	<b>t</b> max
180 °C	15 minutes	25 minutes
190 °C	10 minutes	15 minutes
200 °C	8 minutes	12 minutes

Il est conseillé, dans tous les cas, de procéder à des essais pratiques en fonction de l'objet et du four de cuisson afin de déterminer les conditions optimales de cuisson.

Recyclage

De petites quantités de poudre recyclée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement. Important : limiter l'overspray au strict minimum.



## Propriétés du film

Testé sur

Substrats:

Acier, 0,5 mm

Teintes testées:

RAL 9010

Épaisseur de couche:

50 µm - 60 µm

Température de l'objet:  
190 °C, 10 min.  
Aspect  
Degré de brillance  
17-23 R'/60°  
DIN EN ISO 2813 2015-02  
Essais mécaniques  
Essai de quadrillage  
Gt 0  
DIN EN ISO 2409 2020-12  
Essai de pliage sur mandrin cylindrique  
≤ 5 mm  
DIN EN ISO 1519 2011  
Duromètre à chute de billes  
≥ 10 inchp.  
ASTM D 2794 1993  
Emboutissage Erichsen  
≥ 5 mm  
DIN EN ISO 1520 2007-11  
Dureté Buchholz  
≥ 80  
DIN EN ISO 2815 2003-10  
Tests de corrosion  
Test à l'eau distillée, 500-1000h\*  
Pas d'infiltration, pas de bulles. \*selon le prétraitement  
DIN EN ISO 6270-2 2018-04  
Test au brouillard salin naturel, 500-1000 h\*  
Pas d'infiltration, pas de bulles.  
\*selon le prétraitement  
DIN EN ISO 9227 2017-07  
Tests chimiques  
Acids and alkalis  
Bonne résistance à de nombreuses solutions acides et alcalines diluées.  
Organic solvents  
Excellente résistance aux solvants organiques.

---



## Informations complémentaires

Emballage  
Carton de 20 kg avec sac PE antistatique  
Carton de 500 kg avec 25 sacs PE antistatiques de 20 kg  
Protection des parties revêtues  
Une fois refroidis, les éléments peints doivent être emballés dans des matériaux appropriés sans plastifiants. Ils doivent être stockés à l'abri des intempéries pour éviter la formation de condensation et donc de taches d'eau sur le revêtement.  
Nettoyage  
Les pièces peintes doivent être nettoyées selon les directives RAL-GZ 632 ou SZFF 61.01.