



IGP-DURA® *than*

Qualité industrie résistante aux intempéries,
Transparent

Gamme de peinture en poudre brillante pour la prophylaxie contre les graffitis sur les surfaces métalliques.

Recommandations de mise en œuvre RA 208

Introduction

Cette gamme de produit 8909B a été développée pour la prophylaxie contre les graffitis sur les surfaces métalliques ; elle est utilisée comme vernis de finition (topcoat).

Mise en œuvre avec les pistolets à charge Corona

Première couche de revêtement : réglage haute tension de 60 à 70 kV.

Pour une utilisation de 8909B comme couche de couverture : réglage de 50 à 60 kV.

L'utilisation d'une contre-électrode (charge pauvre en ions) permet de minimiser les pertes à l'application.

Nous recommandons l'utilisation de buses à jet plat. Les écarts de pulvérisation peuvent être réglés sur 250 mm. Pour optimiser la répartition de l'épaisseur de couche, lors d'une mise en œuvre en mode de balayage long, la vitesse de balayage de l'appareillage doit être adaptée à la vitesse de transport (trajet sinusoïdal adapté des pistolets). La mise en œuvre en mode de balayage court requiert un ajustement de la hauteur de l'appareillage à l'écart entre les pistolets (point d'inflexion des pistolets adapté). L'application manuelle devant être effectuée en cas d'exploitation semi-automatique sert de pré-couche.

Nous recommandons de travailler avec des épaisseurs de couches allant de 50 µm à 70 µm. Lors de l'utilisation du produit IGP-DURA®*than* 8909B avec des épaisseurs de couche supérieures à 90 µm, il est possible, après la cuisson que de petites bulles se forment sur la surface du revêtement de peinture en poudre.

Une mise en œuvre aux pistolets à charge tribo n'est pas recommandée.

Recyclage

Lors d'une mise en œuvre de la poudre IGP-DURA®*than* 8909B avec recyclage, une réincorporation continue à la poudre fraîche est recommandée.

Entretien et nettoyage

Un entretien et un nettoyage réguliers de tous les composants de l'installation (pistolets, tuyaux, cyclone...) doivent être effectués minutieusement.

Mise à terre

Lors de la mise en œuvre de la poudre IGP-DURA®*than* 8909B, il faut s'assurer que la mise à terre des balancelles est suffisante, surtout lorsque les supports sont déjà enduits.



IGP Pulvertechnik AG
Industrie Stelz, Kirchberg
CH-9500 Wil
Telefon +41 (0)71 929 81 11
Telefax +41 (0)71 929 81 81
www.igp.ch
info@igp.ch

www.doldgroup.com

RA 208: IGP-DURA® *than*

Cuisson dans le four

La cuisson requiert une montée en température exacte.

Température de l'objet	Durée de cuisson selon la température de l'objet	
	Minimum	Maximum
180°C	20 min.	25 min.
190°C	10 min.*	15 min.
200°C	7 min.	12 min.

*Conditions de cuisson recommandées

Si la température d'objet requise n'est pas atteinte, il est possible qu'un craquelage ait lieu à la surface du revêtement en poudre. Le dépassement de la température d'objet a, en règle générale, pour conséquence un jaunissement et une formation d'écume sur la couche de peinture en poudre.

A cause de ces faits, nous recommandons vivement, avant de débiter toute production, de réaliser un profil de température du four de cuisson à l'aide d'un appareil de mesure adéquat, dans les conditions de production prévues et prescrites.

La cuisson des objets enduits de peinture en poudre doit dans tous les cas, être réalisée en appliquant les combinaisons déterminées à l'aide de l'appareil de mesure pour four, entre les durées de cuisson et la température de l'objet, tout en prenant compte des conditions de cuisson prescrites. Les valeurs recommandées ne doivent en aucun cas être dépassées.

Ventilation et production de fumée

Lors de la procédure de cuisson de 8909B, il est possible que des produits de séparation soient engendrés, sous forme de caprolactames. Ces produits génèrent souvent une forte formation de fumée, devant être évacuée de l'intérieur du four à l'aide d'une ventilation suffisante. Si la ventilation du four n'est pas assez importante, il est alors absolument nécessaire d'assurer une aération supplémentaire de la pièce et du four, sans oublier de respecter les recommandations concernant les éventuels risques (phrases R Xn R20/R22 et phrases R Xi R36/37/38). Les produits s'étant déposés dans le four de cuisson, tout particulièrement sur les parois du four et dans le système de ventilation, doivent, suivant l'état d'encrassement, être éliminés en temps voulu.

Enlever la laque

Il est très difficile de dévernir chimiquement les objets enduits d'IGP-DURA® *than* 8909B. Lors de revêtement utilisant des balancelles collectrices, il est possible d'éliminer la poudre à l'aide d'une procédure à flamme.

Documentation valable

Fiche de sécurité SD 120

Fiche technique IGP-DURA® *than* 8909B.



RA 208: IGP-DURA®*than*

Recommandations consécutives relatives à la mise en œuvre d'IGP-DURA®*than* 8909B

Installation resp. Paramètres de mise en œuvre (appareillage / accessoires)	Réglage (Paramètres)	Effets possibles (Remarque)	Influence		
			Haute	Moyenne	Faible
Réglage haute tension (Pistolet)	60 jusqu'à 70 KV	Gamme de réglage pour le mise en œuvre d'IGP-DURA® <i>than</i> sur des supports non enduits	↑		
Réglage haute tension (Pistolet)	50 jusqu'à 60 KV	Gamme de réglage pour le mise en œuvre IGP-DURA® <i>than</i> sur des supports enduits	↑		
Limite de courant μ A (Pistolet)	80 μ A → < 10 μ A →	→ Pour une exploitation normale → Réduit les pertes à l'application		↘	
Contre-électrode (Pistolet)	avec	Réduit les pertes à l'application	↑		
Air total m³/h / air d'alimentat. + dosage (diamètre intérieur du tuyau de poudre)	12 mm = 5 m³/h 11 mm = 4 m³/h 10 mm = 3 m³/h	Evite les pulsations du nuage de poudre, assure une pulvérisation optimale.	↑		
PEO- tuyau de poudre avec mise à terre intégrée (pistolet injecteur)	Mise à terre injecteur	Evite une charge électrostatique de la poudre dans le tuyau.		↘	
Buse (Pistolet)	Buse à jet plat	Bel effet en profondeur, pulvérisation régulière.		↘	
Buse (Pistolet)	Jet rond	Effet en profondeur réduit		↘	
Ecart entre les pistolets Disposition: les uns à côté des autres (Pistolets)	250 jusqu'à 300 mm	Lors d'écarts < 250 mm, influence du jet de pulvérisation.	↑		
Revêtement par balayage long (Pistolets)	Selon données Progr. sinus	Permet une répartition de poudre optimale et réduit les variations d'épaisseurs de couche.		↘	
Ecart de pulvérisation revêtement par balayage long (Pistolets)	250 mm	Pour une mise en œuvre IGP-DURA® <i>than</i>	↑		
Revêtement par balayage court (Pistolets)	Hauteur de balayage env. 50 à 100 mm de moins que l'écart entre les pistolets	En cas de non respect, épaisseurs de couche supérieures et formation de bande au point d'inflexion des pistolets.		↘	
Ecart de pulvérisation revêtement par balayage court (Pistolets)	250 mm	Pour une mise en œuvre IGP-DURA® <i>than</i>	↑		
Vitesse de balayage (appareillage à balayage court)	0,4 jusqu'à 0,6 m/sec	Permet une répartition de couche régulière sur la surface.		↘	
Alimentation en poudre avec injecteur et bain fluidisé	Air fluidisé au besoin	Bien adapté à la mise en œuvre			↓
Alimentation en poudre avec pompes p.ex. DDF, HDLV, RDF, à partir de bains fluidisés	Air fluidisé au besoin	Bien adapté à la mise en œuvre			↓
Alimentation en poudre avec injecteur A partir des cartons	Avec + sans air fluidisé	Adapté à la mise en œuvre			↓
Tamissage avec tamis US (machine à tamis)	Largeur de maille > 140 μ m	En cas de largeur de maille trop juste, débit de poudre trop faible.			↓
Mise en œuvre d'IGP-DURA® <i>than</i> en mode de recyclage	Incorporation continue de poudre fraîche.	Répartition de grain régulière	↑		

Ces conseils techniques d'utilisation sont établis à partir des connaissances actuelles dont nous disposons; ils n'engagent en rien notre responsabilité. Nous vous recommandons, dans tous les cas.