



40

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®cryl 4007E-A1|240424|v1.4

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®cryl 4007E-A1|240424|v1.4

Fiche technique

## IGP-DURA®cryl 4007E-A1

Peinture en poudre au rendu soyeux, aux excellentes propriétés anti-graffiti et très résistante aux intempéries.



### Propriétés

- Soyeux
- Lisse
- Effet nacré
- Mica
- Qualité industrielle, très résistant aux intempéries
- Résistant aux produits chimiques
- Antigraffiti



### Propriétés de la poudre

Granulométrie:

Extrait sec:

Densité:

Durée de stockage:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

au moins 18 months à ≤ 25 °C

dans le récipient d'origine intact

Teintes de couleurs:

Teintes RAL métallisées et à effet personnalisé sur demande

---



## Mise en œuvre

### Prétraitement

Pour ce produit, il est fortement recommandé d'effectuer un prétraitement spécifique au support et d'appliquer un apprêt adapté. Une application monocouche relève exclusivement de la responsabilité de l'utilisateur.

#### Aluminium

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

#### Acier

- Phosphatation au zinc

#### Acier galvanisé

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

La conformité du prétraitement doit être vérifiée au préalable par l'apporteur 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 classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

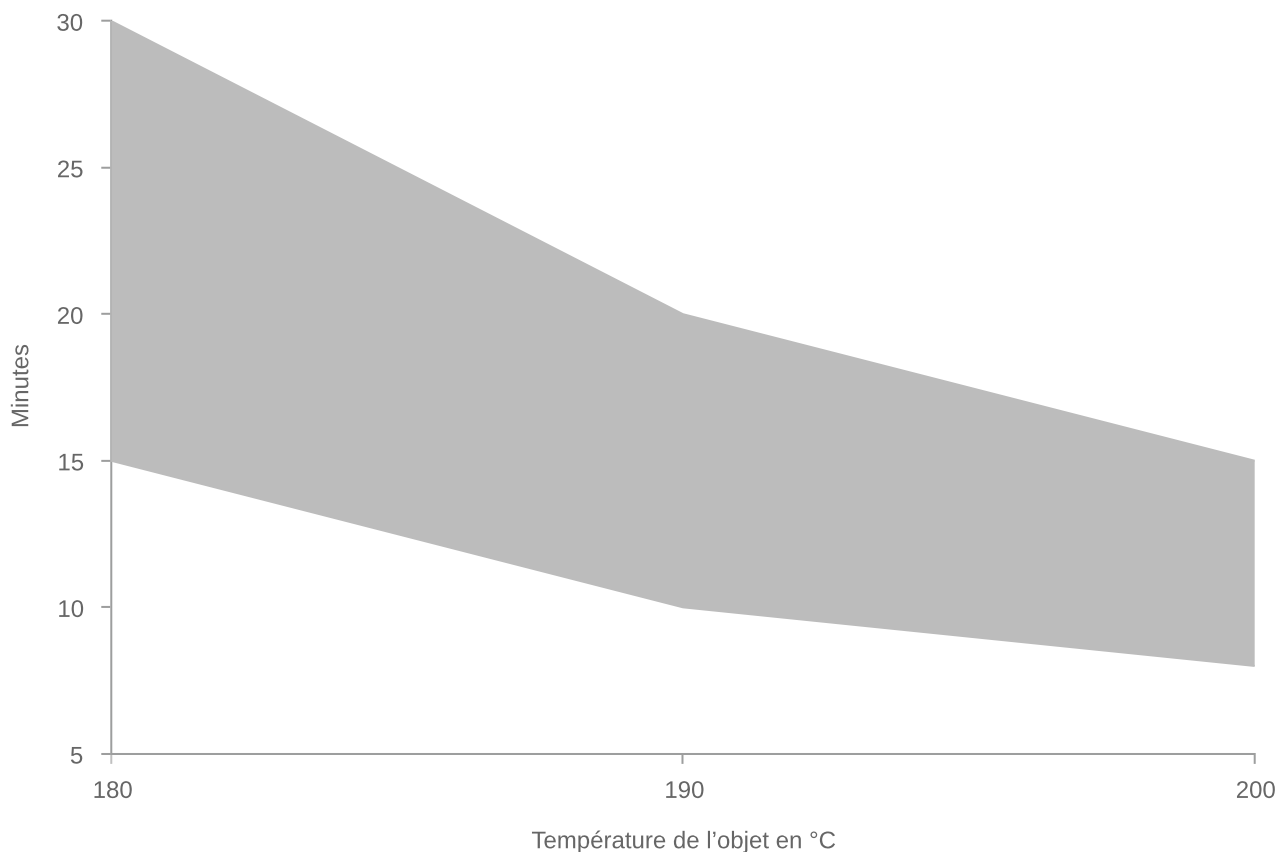
#### Épaisseur de film recommandée

60 µm - 80 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<sub>Objet</sub></b>	<b>t<sub>min</sub></b>	<b>t<sub>max</sub></b>
180 °C	15 minutes	30 minutes
190 °C	10 minutes	20 minutes
200 °C	8 minutes	15 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 récupérée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement. Important : limiter l'overspray à un minimum absolu. La directive de traitement VR201.1 doit être respectée.

Compatibilité

La contamination par d'autres peintures en poudre peut entraîner une baisse de la brillance, la formation de cratères, une perte des propriétés mécaniques, etc. Les équipements et les systèmes de revêtement doivent être soigneusement nettoyés avant et après l'utilisation de la poudre.



## Propriétés du film

Testé sur  
Substrats:

Acier, 0,5 mm  
Structure testée:  
Tested on IGP-KORROPRIMER 10  
Épaisseur de couche:  
60 µm - 80 µm  
Température de l'objet:  
190 °C, 10 min.  
Aspect  
Degré de brillance  
65-85 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 / test au ruban adhésif  
≤ 8 mm  
DIN EN ISO 1519 2011  
Essai de quadrillage / test d'arrachement  
≥ 10 inchp.  
ASTM D 2794 1993  
Emboutissage Erichsen / test d'arrachement  
≥ 2 mm  
DIN EN ISO 1520 2007-11  
Dureté Buchholz  
≥ 100  
DIN EN ISO 2815 2003-10  
Test de résistance aux intempéries  
QUV-SE-B-313, 600 h  
> 50 % Brillant résiduel  
DIN EN ISO 16474-3 2014-03  
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  
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

Possibilité de revernissage

Pour recouvrir les peintures en poudre anti-graffiti, il est impératif de procéder à un ponçage et à des essais préalables.

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.

L'information technique IGP-TI 106 doit être respectée pour les effets mica perlés.

Élimination de graffitis

La procédure suivante est à respecter pour éliminer des graffitis :

- réduire au minimum le temps de séjour du graffiti sur les surfaces
- essais préalables pour choisir un produit anti-graffiti approprié
- rinçage soigneux à l'eau des zones nettoyées
- durée de séjour la plus courte possible du produit anti-graffiti sur le revêtement

Recommandation IGP :

- nettoyant pour graffiti Elite 007 de Crous Chemicals GmbH
- Socostript T4210P de Socomore
- Bonderite S-ST 1302 et Bonderite C-MC 400 de Henkel AG
- ou un autre nettoyant non abrasif approprié

Retrait et mise au rebut du produit

Au terme de leur utilisation, les éléments peints doivent être recyclés de manière appropriée. Les filières de traitement des boues ou résidus de poudre doivent être respectées, conformément aux réglementations locales, en tenant compte de la classification des déchets « 080201, déchets de produits de revêtement en poudre » conformément au Catalogue européen des déchets (CED).