



32

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®guard 321ME-A1|240424|v1.3

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®guard 321ME-A1|240424|v1.3

Fiche technique

IGP-DURA®*guard* 321ME-A1

Peinture en poudre anti-graffiti matte avec une structure fine et de bonnes résistances générales pour une application en intérieur.



Propriétés

- Mat
- Structure fine
- Effet nacré
- Mica
- Qualité intérieure
- Antigraffiti



Propriétés de la poudre

Granulométrie:

Extrait sec:

Densité:
Durée de stockage:
< 100 µm
ca. 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

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

- Chromatisation 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)
- Chromatisation 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 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.

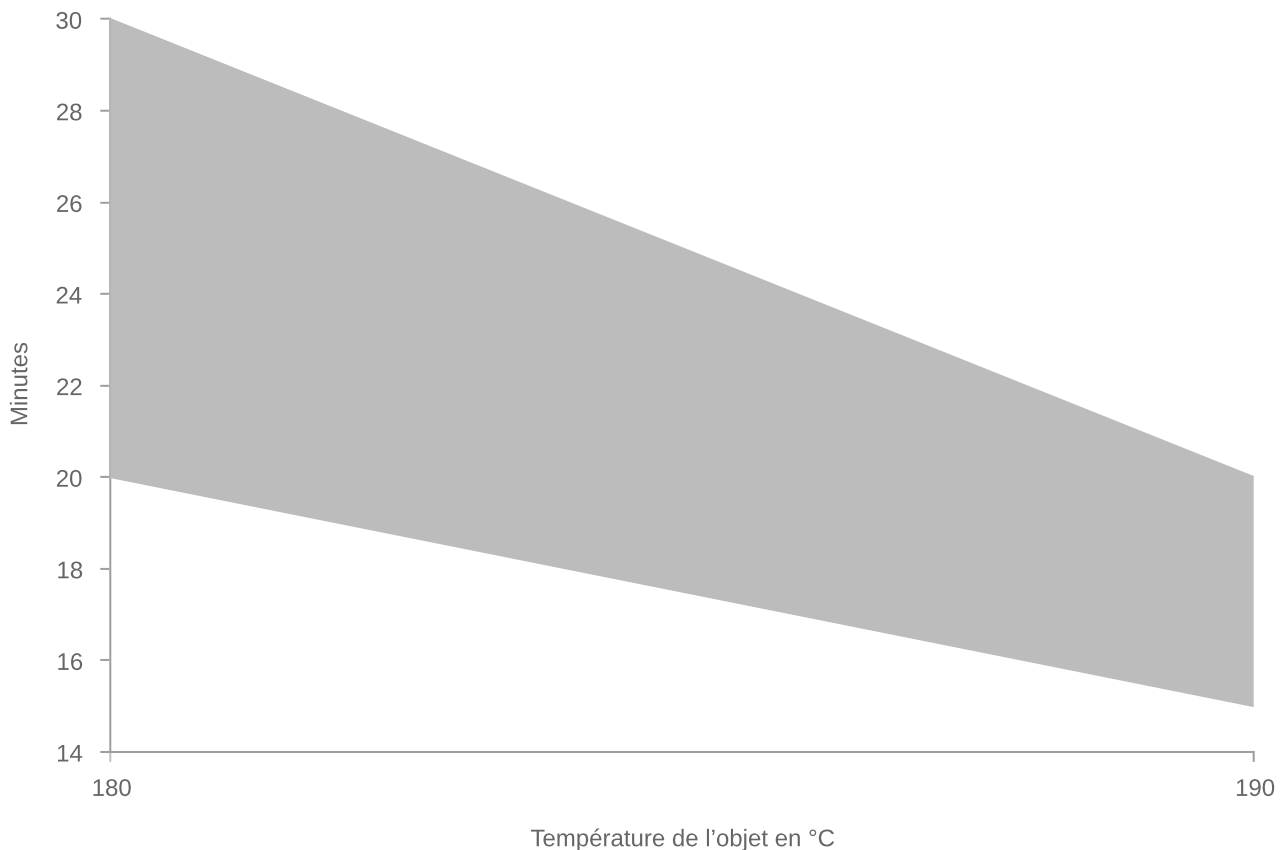
Épaisseur de film recommandée

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



T _{Objet}	t _{min}	t _{max}
180 °C	20 minutes	30 minutes
190 °C	15 minutes	20 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. Lors de la cuisson, des émissions d' ϵ -caprolactame sont produites. Il convient donc de veiller à assurer une ventilation suffisante pour respecter la concentration limite d'exposition autorisée sur le lieu de travail.

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.



Propriétés du film

Testé sur

Substrats:

Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, sans adjonction de chrome

Épaisseur de couche:

60 μm - 80 μm

Température de l'objet:

190 °C, 15 min.

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 inchnp.

ASTM D 2794 1993

Emboutissage Erichsen / test d'arrachement

≥ 3 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

Organic solvents

Excellente résistance aux solvants organiques

Cleaning

Grâce à ses propriétés anti-graffiti/Easy2clean, les impuretés peuvent être éliminées efficacement avec des détergents et/ou désinfectants disponibles dans le commerce.



Informations complémentaires

Emballage

Carton de 20 kg avec sac PE antistatique

Carton de 400 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.

Imprimer et coller

En raison de sa propriété anti-graffiti, un prétraitement mécanique et/ou chimique est nécessaire. Il est impératif de procéder 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).