Fiche technique

IGP-DURA®*mix* 3909A-A1

Peinture en poudre très brillante et au tendu lisse particulièrement résistante à l'abrasion ; idéale pour les applications intérieures exigeantes en matière de design.

Propriétés

- Aspect brillant
- Lisse
- Couleurs unies
- Qualité intérieure

Propriétés de la poudre

Granulométrie:	< 100 µm
Extrait sec:	> 99 %
Densité:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Durée de stockage:	au moins 18 months à ≤ 25 °C dans le récipient d'origine intact
Teintes de couleurs:	Teintes RAL et NCS-S, couleurs individuelles 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

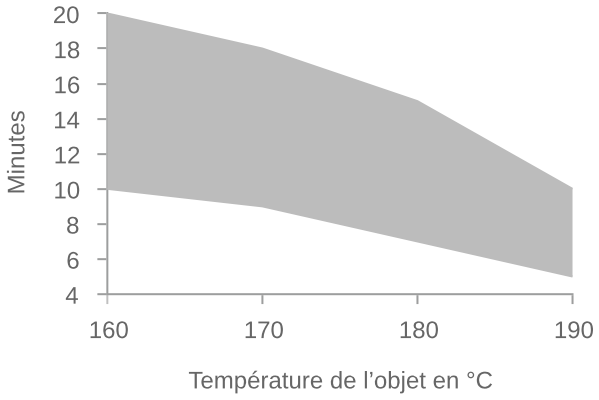
La conformité du prétraitement doit être vérifiée au préalable par l'applicateur à l'aide de méthodes de test professionnelles. Nous renvoyons à ce sujet aux directives de Qualicoat, GSB et Qualisteelcoat. Pour plus d'informations -> IGP TI 100 Prétraitement des métaux.

Appareils de revêtement
Tous les systèmes électrostatiques 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}
160 °C	**10 minutes**	**20 minutes**
170 °C	9 minutes	18 minutes
180 °C	7 minutes	15 minutes
190 °C	5 minutes	10 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
Épaisseur de couche:	60 µm - 80 µm
Température de l'objet:	160 °C, 10 min.

Aspect		
Degré de brillance	85-100 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.

Additional properties	
Continuous heat resistance	> 120°C allmähliche Vergilbung

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
Big Bag 300 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.

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).

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**