



81

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®than 8109B-A0|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®than 8109B-A0|240424|v1.2

Fiche technique

## IGP-DURA®*than* 8109B-A0

Peinture en poudre polyuréthane haute brillance au rendu lisse particulièrement soigné pour applications intérieures et extérieures.



### Propriétés

- Brillant
- Lisse
- Transparent
- Qualité industrielle extérieure



### Propriétés de la poudre

Granulométrie:

Extrait sec:

Densité:

Durée de stockage:

< 100 µm

> 99 %

1.2 kg/l-1.3 kg/l

au moins 24 months à ≤ 25 °C

dans le récipient d'origine intact

Teintes de couleurs:

Transparent, teintes 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

- 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

#### Acier galvanisé

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

Pour améliorer la protection contre la corrosion lors de l'application sur l'acier / l'acier galvanisé, il est recommandé d'utiliser l'apprêt IGP-KORROPRIMER 10 ou IGP-KORROPRIMER 60. En règle générale, il incombe à l'applicateur de tester au préalable la conformité de la méthode de prétraitement utilisée à l'aide de tests appropriés. L'exigence minimale pour les supports aluminium / éléments en acier galvanisé consiste en la réalisation d'un test de cuisson / « Pressure Cooker Test » suivi d'un essai de quadrillage et d'un essai d'arrachement par ruban adhésif. Nous renvoyons aux directives de GSB International, Qualicoat et Qualisteelcoat. Pour de plus amples informations : Voir aussi notre fiche technique spéciale consacrée aux prétraitements (IGP-TI 100).

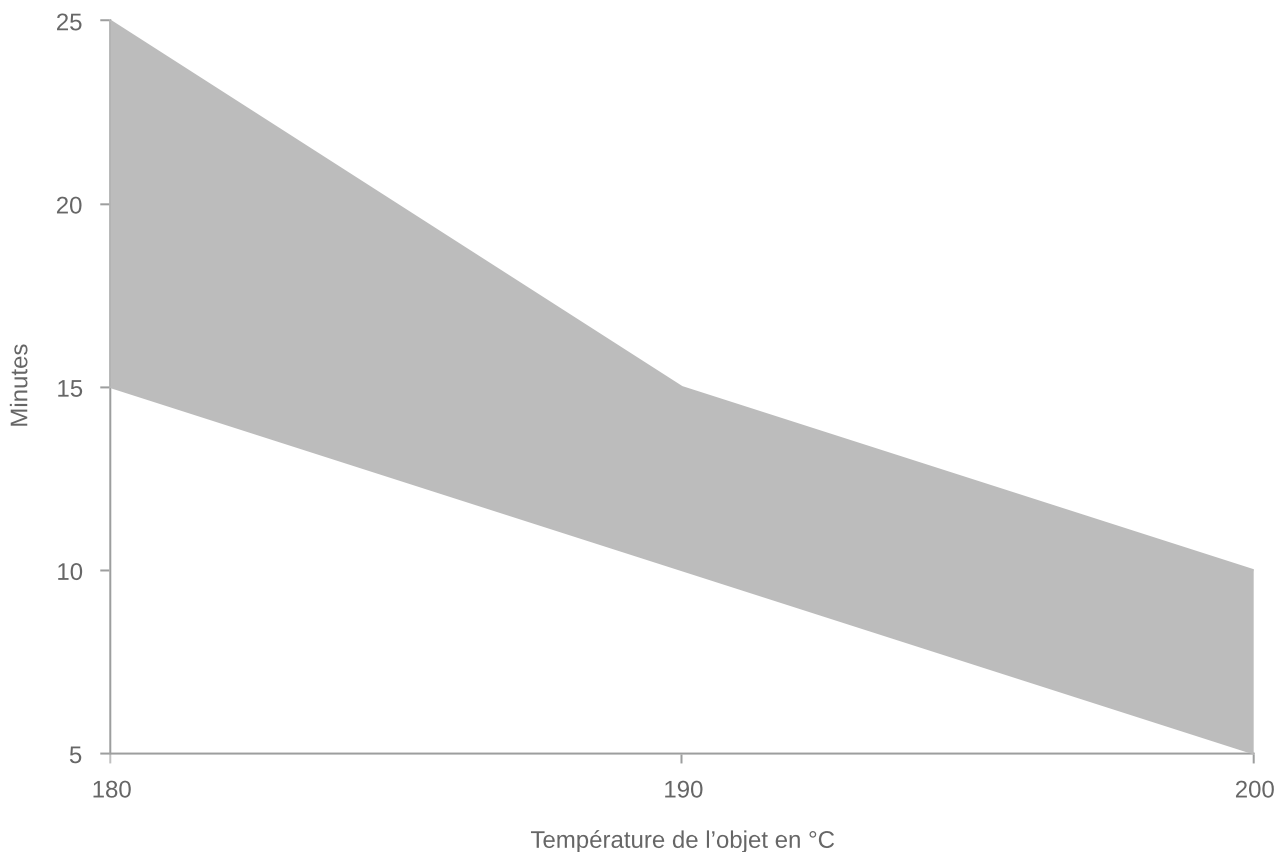
#### Appareils de revêtement

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

60 µm - 80 µm

Conditions de cuisson



T <sub>Objet</sub>	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
180 °C	15 minutes	25 minutes
190 °C	10 minutes	15 minutes
200 °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.

#### Application

Les poudres de revêtement transparentes colorées conviennent surtout pour les petites pièces ou les constructions tubulaires et non pour les grandes surfaces planes.

En outre, l'impression visuelle est fortement influencée par l'épaisseur de la couche et son homogénéité : des épaisseurs de couche différentes donnent des teintes différentes ! C'est pourquoi il n'est pas recommandé de repasser une couche de poudre transparente colorée pour la réparer.

Pour les revêtements transparents, il faut naturellement veiller à une propreté particulière des installations et de l'environnement.

#### 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:

Aluminium (AlMg1), 0,8mm, chromaté

Épaisseur de couche:

60 µm - 80 µm

Température de l'objet:

190 °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

≥ 20 inhp.

ASTM D 2794 1993

Emboutissage Erichsen

≥ 5 mm

DIN EN ISO 1520 2007-11

Dureté Buchholz

≥ 80

DIN EN ISO 2815 2003-10

Test de résistance aux intempéries

QUV-SE-B-313, 200 h

> 50 % Brillant résiduel

DIN EN ISO 16474-3 2014-03



## Informations complémentaires

Emballage

Carton de 15 kg avec sac PE antistatique

Carton de 400 kg avec sac PE antistatique

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).