



46

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®xal 4601B-L1|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®xal 4601B-L1|240424|v1.2

Fiche technique

IGP-DURA®xal 4601B-L1

Deep-matte, weather-resistant transparent powder coating of velvety elegance for high-quality design objects, available colorless or glazed.



Propriétés

- Mat profond
- Lisse
- Transparent
- Qualité industrielle extérieure
- Basse cuisson



Propriétés de la poudre

Granulométrie:

Extrait sec:

Densité:

Durée de stockage:

< 100 µm

> 99 %

1.2 kg/l-1.3 kg/l

au moins 12 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

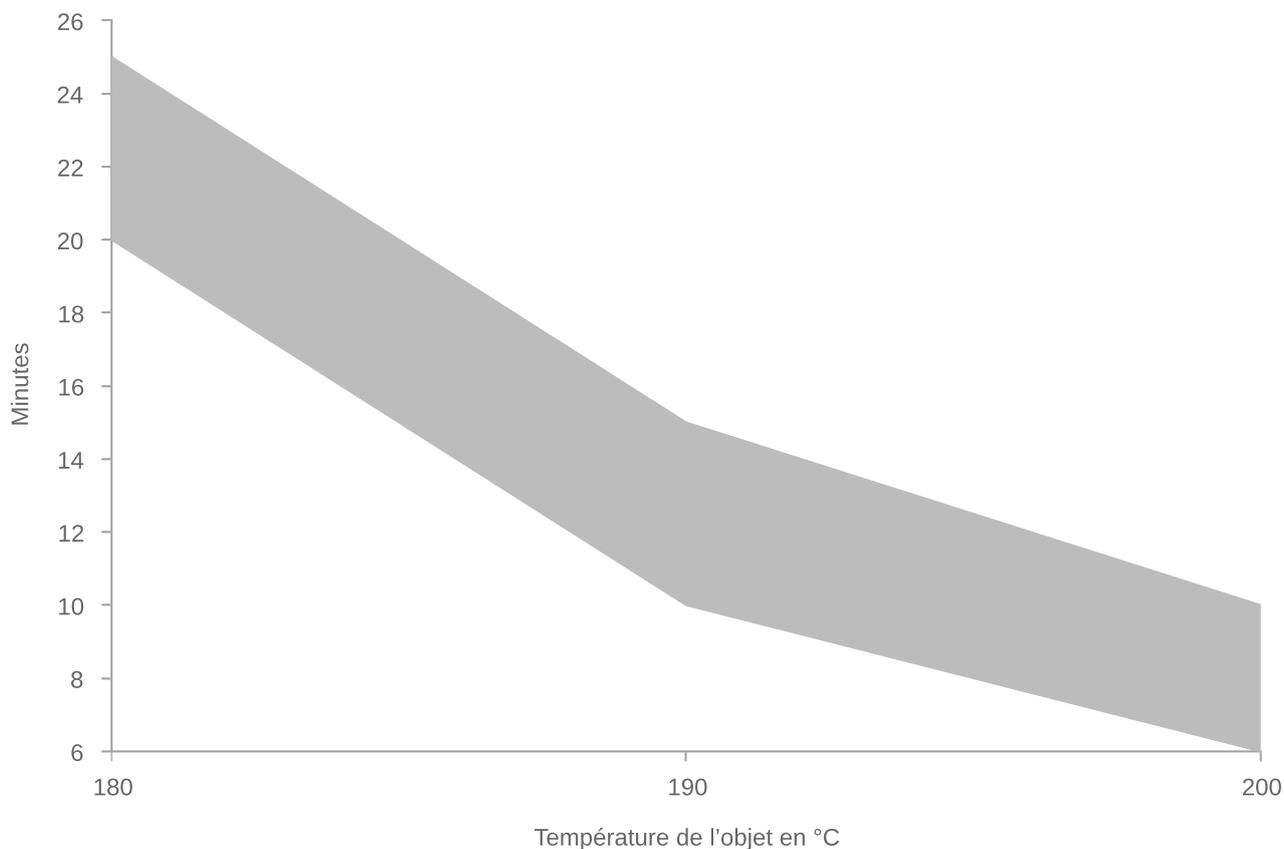
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

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	25 minutes
190 °C	10 minutes	15 minutes
200 °C	6 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

Directive de mise en œuvre IGP pour « IGP-DURA®xal » : VR207.2.

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:

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

Épaisseur de couche:

60 µm - 80 µm

Température de l'objet:

190 °C, 10 min.

Aspect

Degré de brillance

0-12 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

Essai de quadrillage / test d'arrachement

≥ 2.5 Nm

ASTM D 2794 1993

Emboutissage Erichsen / test d'arrachement

≥ 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, 300 h

> 50 % Brillant résiduel

DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Tests de corrosion

Test à l'eau distillée, 1000h

Aucune infiltration, pas de bulles

DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Test au brouillard salin neutre, 1000 h

Aucune infiltration, pas de bulles

DIN EN ISO 9227 2017-07



Informations complémentaires

Emballage

Carton de 15 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).