



Fiche technique

IGP-HWFclassic 592SC-A8 LivingSurfaces

Peinture en poudre satinée à une structure de grain variable et mouchetures unies, à base de polyester saturé, très résistante aux intempéries, pour des conditions de cuisson à partir de 20' 170° C.



Propriétés

- Soyeux
- Struct. grossière
- Moucheté
- Qualité bâtiment très résistante aux intempéries, 3 ans d'exposition Floride, > 50 % de brillant résiduel



Homologations

- Qualicoat no P-1262, classe 2



Propriétés de la poudre

| | |
|----------------------|--|
| Granulométrie: | < 1 000 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: | En raison du choix limité de pigments très résistants aux intempéries, la gamme de produits comprend un nombre restreint de teintes conformément au nuancier spécial de teintes IGP. |



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)
- 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

100 µm - 200 µm

Support en aluminium :

Lors de l'application d'IGP-HWFclassic 592S...A81 sur de l'aluminium, l'utilisation d'une structure fine de couleur similaire et très résistante aux intempéries comme couche de fond soit IG-HWFclassic 591TA...R10 ou également 591TC... A11 en une épaisseur de couche minimale de 60 µm est recommandée. Dans ce cas, l'épaisseur minimale de la couche de Top-Coat 592S..A81 est inférieure à 130 µm après contrôle.

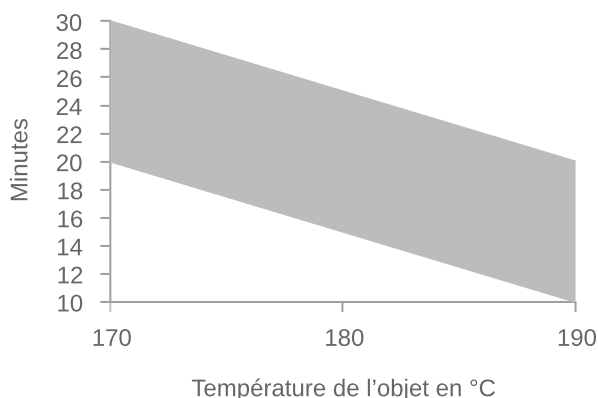
En outre, les directives de mise en œuvre (VR 213) doivent être respectées.

Support en acier :

Lors de l'application d'IGP-HWFclassic 592S...A81 sur de l'acier nu ou galvanisé, il est impératif d'utiliser la couche de fond anticorrosion IGP-KORROPRIMER 60 d'une épaisseur minimale de 80 µm.

Pour l'application d'IGP-KORROPRIMER 60, il convient de respecter la fiche technique IGP-KORROPRIMER 60 et en outre les directives de mise en œuvre (VR 213).

Conditions de cuisson



| T _{Objet} | t _{min} | t _{max} |
|--------------------|-------------------|-------------------|
| 170 °C | 20 minutes | 30 minutes |
| 180 °C | 15 minutes | 25 minutes |
| 190 °C | 10 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.

Application

En raison de leur répartition granulométrique unique, les produits permettent de réaliser des surfaces à structure granuleuse, en respectant les directives de mise en œuvre VR213 " IGP-LivingSurfaces " et les informations techniques TI 112 " IGP-LivingSurfaces ".

Recyclage

En raison de leur répartition granulométrique unique, les produits permettent de réaliser des surfaces en stuc. Il convient de respecter la directive de mise en œuvre VR213 "IGP-LIVINGSURFACES".



Propriétés du film

Testé sur

| | |
|-------------------------|--|
| Substrats: | Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, sans adjonction de chrome |
| Épaisseur de couche: | 80 µm - 100 µm |
| Température de l'objet: | 180 °C, 15 min. |

Aspect

| | | |
|--------------------|-------------|-------------------------|
| Degré de brillance | 1-11 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|--------------------|-------------|-------------------------|

Essais mécaniques

| | | |
|---|-------------|-------------------------|
| Essai de quadrillage | Gt 0 | DIN EN ISO 2409 2020-12 |
| Emboutissage Erichsen / test d'arrachement | ≥ 5 mm | DIN EN ISO 1520 2007-11 |
| Essai de pliage sur mandrin cylindrique / test au ruban adhésif | ≤ 5 mm | DIN EN ISO 1519 2011 |
| Essai de quadrillage / test d'arrachement | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993 |
| Dureté Buchholz | ≥ 80 | DIN EN ISO 2815 2003-10 |

Test de résistance aux intempéries

| | | |
|------------------------------------|--------------------------|----------------------------|
| 3 ans d'exposition Floride, 5° sud | > 50 % Brillant résiduel | DIN EN ISO 2810 2021-01 |
| Xenon, 1000 h | > 90 % Brillant résiduel | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |

Tests de corrosion

| | | |
|--|------------------------------------|---------------------------|
| Essai au brouillard salin acétique, 1000 h | Aucune infiltration, pas de bulles | DIN EN ISO 9227 2017-07 |
| Test à l'eau distillée, 1000h | Aucune infiltration, pas de bulles | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |

Tests chimiques

| | | |
|-------------------|---|------------------|
| Mortar resistance | S'enlève aisément et sans trace après 24 h. | ASTM D 3260 2001 |
|-------------------|---|------------------|



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

voir VR213 LivingSurfaces

Imprimer et coller

Pour imprimer et coller sur des surfaces peintes, 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

voir T1115

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