



87

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®complete 871TE-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-RAPID®complete 871TE-A1|240424|v1.3

Fiche technique

IGP-RAPID®complete 871TE-A1

Peinture en poudre mate à structure fine à base de résines polyester, résistante aux intempéries et hautement réactive.



Propriétés

- Mat profond
- Structure fine
- Effet nacré
- Qualité industrielle extérieure



Propriétés de la poudre

Granulométrie:

Extrait sec:

Densité:

Durée de stockage:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

au moins 6 months à ≤ 15 °C

au moins 12 months à ≤ 5 °C

au moins 24 months à ≤ -20 °C

dans le récipient d'origine intact

Teintes de couleurs:

Teintes RAL métallisées et à effet personnalisé sur demande



Mise en œuvre

Prétraitement

Le métal prérevêtu doit être dégraissé et poncé afin d'assurer l'adhérence entre les couches.

L'aptitude du substrat et de la méthode de prétraitement utilisée doit généralement être vérifiée à l'avance par le peintre à l'aide de méthodes de test appropriées.

L'exigence minimale consiste à effectuer un test de cuisson / Pressure Cooker Test suivi d'une découpe de la grille et d'un arrachage du ruban adhésif. Nous renvoyons aux directives de GSB International, Qualicoat et Qualisteelcoat. Pour de plus amples informations : Voir aussi notre fiche spéciale sur le prétraitement (IGP-TI 100).

Appareils de revêtement

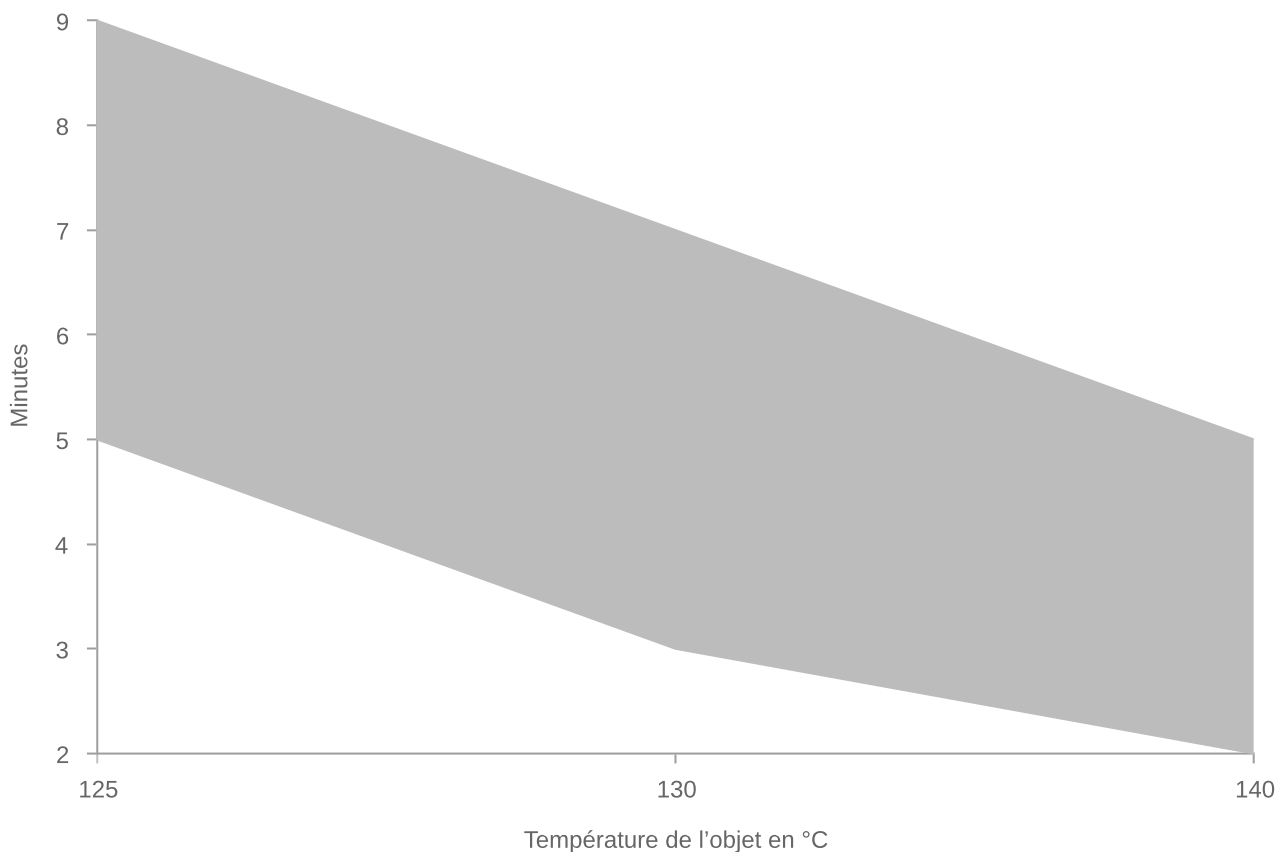
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Épaisseur de film recommandée

80 µm - 120 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}
125 °C	5 minutes	9 minutes
130 °C	3 minutes	7 minutes
140 °C	2 minutes	5 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 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:

Acier galvanisé prélaqué

Épaisseur de couche:

80 µm - 120 µm

Température de l'objet:

130 °C, 3 min.

Aspect

Degré de brillance

4-14 R'/60°
DIN EN ISO 2813 2015-02
Essais mécaniques
Essai de quadrillage
≤ 1
DIN EN ISO 2409 2020-12
Test de résistance aux intempéries
1 an d'exposition Floride, 5° sud
> 50 % Brillant résiduel
DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300 h
> 50 % Brillant résiduel
DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1000 h
> 50 % Brillant résiduel
DIN EN ISO 16474-2 2014-03
Tests de corrosion
Test à l'eau distillée, 1000h
Gt ≤ 1
DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test au brouillard salin neutre, 1000h
Gt ≤ 1
DIN EN ISO 9227 2017-07
Tests chimiques
Acetone test
2N jusqu'au niveau 2
IGP AA341.58



Informations complémentaires

Emballage

Carton de 20 kg avec sac PE antistatique

Possibilité de revernissage

Un léger ponçage intermédiaire est nécessaire pour le survernissage avec soi-même.

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.

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).