



app.print.technical_data_sheet.title

IGP-DURA®face 5803E-A1

Peinture en poudre mate et au tendu lisse résistante aux intempéries et à base de polyesters saturés et de durcisseurs sans substances nocives.



app.print.technical_data_sheet.characteristics.titletechnical_data_sheet.materials.title

- Mat
- Aspect lisse
- Effet nacré
- Mica
- Qualité bâtiment standard,
1 an d'exposition Floride > 50 % de brillant
résiduel



- Part of QSC-System
- Qualicoat no P-0540, classe 1
- Qualicoat Nr. P-1735, classe 1
- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC MS2 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001
- AAMA 2603-15, independent test report



app.print.technical_data_sheet.powder_properties.title

app.print.technical_data_sheet.particle_size:

app.print.technical_data_sheet.solid:

app.print.technical_data_sheet.particle_size:

app.print.technical_data_sheet.particle_size:

24 months

app.print.technical_data_sheet.storage_suitability.at

25 °C

dans le récipient d'origine intact

app.print.technical_data_sheet.storage_suitability.at à effet personnalisé sur demande



app.print.technical_data_sheet.processing.title

app.print.technical_data_sheet.processing.substrates

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

Acier galvanisé

- Phosphatation au zinc
- Passivation au chrome (III)
- Chromatation 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).

app.print.technical_data_sheet.processing.coating_devices

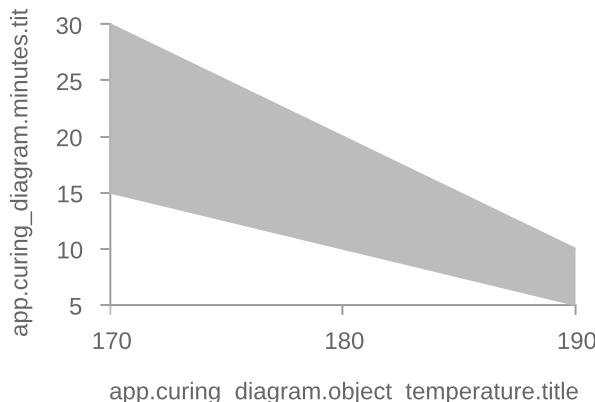
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

app.print.technical_data_sheet.processing.recommended_film_thickness

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.

app.print.technical_data_sheet.processing.curing_condition_recommendation



app.print.technical_data_sheet.processing.curing_condition_recommendation

170 °C

180 °C

190 °C

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.

app.print.technical_data_sheet.processing.reclaimability

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.



app.print.technical_data_sheet.film_properties.title

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on: ~~Aluminium (AlMg3) 0,8 mm, sans adjonction de chrome~~

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on: ~~0,8 mm thickness:~~

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on: ~~180 °C / 10 min object temperature:~~

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance: ~~50% gloss level~~

DIN EN ISO 2813 2015-02

app.print.technical_data_sheet.film_properties.mechanical_tests

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 inchp. ASTM D 2794 1993

Dureté Buchholz ≥ 80 DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Emboutissage Erichsen ≥ 5 mm DIN EN ISO 1520 2007-11

app.print.technical_data_sheet.film_properties.weathering_tests

1 an d'exposition Floride, 5° sud > 50 % DIN EN ISO 2810 2021-01

QUV/SE-B-313, 300 h > 50 % DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Xenon, 1000 h > 50 % DIN EN ISO 16474-2 2014-03

app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss

app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss

app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss

app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss

app.print.technical_data_sheet.film_properties.corrosion_tests

Test à l'eau distillée, 1000h Aucune infiltration, pas de bulles DIN EN ISO 6270-2 2018-04

app.print.technical_data_sheet.film_properties.chemical_tests

Mortar resistance

S'enlève aisément et sans trace
après 24 h.

ASTM D 3260 2001



app.print.technical_data_sheet.more_information.title

app.print.technical_data_sheet.packaging.title

Carton de 20 kg avec sac PE antistatique

Carton de 500 kg avec 25 sacs PE antistatiques de 20 kg

app.print.technical_data_sheet.processing.overcoating

Pour repeindre des surfaces peintes, il est impératif de procéder à des essais préalables.

app.print.technical_data_sheet.processing.printing_and_glueing

Pour imprimer et coller sur des surfaces peintes, il est impératif de procéder à des essais préalables.

app.print.technical_data_sheet.more_information.protection_of_coated_parts

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.

app.print.technical_data_sheet.more_information.cleaning

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.

app.print.technical_data_sheet.more_information.paint_removal_and_disposal

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).

app.print.technical_data_sheet.infobox