



## Fiche technique

# IGP-DURA®mix 3902A-S1

Peinture en poudre mate au tendu lisse pour des surfaces particulièrement résistantes ; idéale pour les applications intérieures exigeantes en matière de design.



## Propriétés

- Mat
- Aspect lisse
- Uni, sans effet
- Qualité intérieure
- Résistant accrue aux rayures



## Propriétés de la poudre

|                      |                                                              |
|----------------------|--------------------------------------------------------------|
| Granulométrie:       | < 100 µm                                                     |
| Extrait sec:         | > 99 %                                                       |
| Densité:             | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                            |
| Durée de stockage:   | min. 12 mois à ≤ 25 °C<br>dans le récipient d'origine intact |
| Teintes de couleurs: | Teintes RAL et NCS-S, couleurs 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

- Chromatation selon la norme 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
- Phosphatation au fer

Acier galvanisé

- Phosphatation au zinc
- Passivation au chrome (III)
- Chromatation selon la norme 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

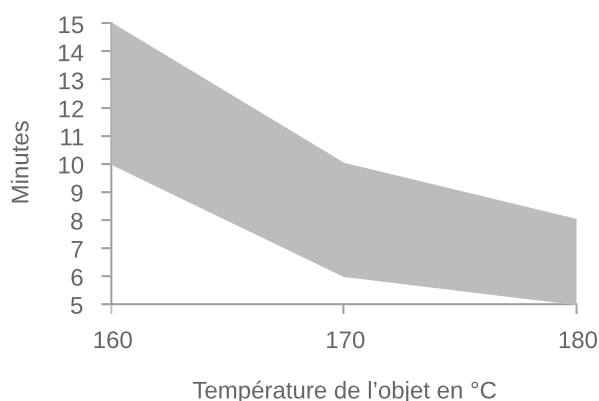
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Épaisseur de film recommandée

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 <sub>Objet</sub> | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|--------------------|------------------|------------------|
| 160 °C             | 10 minutes       | 15 minutes       |
| 170 °C             | 6 minutes        | 10 minutes       |
| 180 °C             | 5 minutes        | 8 minutes        |

Dans tous les cas, il est recommandé de procéder à des essais pratiques avec l'objet et le four de cuisson concernés afin de déterminer les conditions de cuisson optimales.

### 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: Acier, 0,5 mm  
Épaisseur de couche: 60 µm - 80 µm  
Température de l'objet: 160 °C, 10 min.

## Aspect

|                    |              |                         |
|--------------------|--------------|-------------------------|
| Degré de brillance | 15-25 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              | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Emboutissage Erichsen                    | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Dureté Buchholz                          | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |
| Robustesse Martindale, brillant résiduel | ≥ 50 %      | IGP AA341.62                       |

## Tests de corrosion

|                                               |                                                               |                           |
|-----------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Test à l'eau distillée, 500-1000h*            | Pas d'infiltration, pas de bulles.<br>*selon le prétraitement | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Test au brouillard salin naturel, 500-1000 h* | Pas d'infiltration, pas de bulles.<br>*selon le prétraitement | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Tests chimiques

|                   |                                                                         |
|-------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| Acids and alkalis | Bonne résistance à de nombreuses solutions acides et alcalines diluées. |
| Organic solvents  | Excellente résistance aux solvants organiques.                          |

## Additional properties

|                                                           |       |
|-----------------------------------------------------------|-------|
| Continuous heat resistance<br>pas de jaunissement jusqu'à | 120°C |
|-----------------------------------------------------------|-------|



## 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

### 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).

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](http://igp-powder.com)**