



## Fiche technique

## IGP-DURA®one 5603E-A1

Peinture en poudre basse température, mat, lisse, avec une bonne stabilité aux intempéries, à base de polyesters saturés et de durcisseurs non marqués.



### Propriétés

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



### Homologations

- [GSB 173 d - Florida 1](#)
- [Qualicoat Nr. P-2119, classe 1](#)
- [Qualicoat Nr. P-1955, classe 1](#)
- [Qualicoat no P-1983, classe 1](#)
- [Qualicoat Nr. P-2115, classe 1](#)
- [QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001](#)
- [QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0206/IGP-KORROPRIMER 1808](#)
- [QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001](#)
- [QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC MS2 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001](#)
- [QSC HD1 PE-0160](#)
- [EPD IGP-DURA®one 56](#)



### Propriétés de la poudre

Granulométrie:

< 100 µm

Extrait sec:

> 99 %

Densité:

1.3 kg/l-1.6 kg/l

Durée de stockage:

min. 24 mois à ≤ 25 °C

dans le récipient d'origine intact

Teintes de couleurs:

Teintes RAL métallisées et à effet personnalisé 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

Acier galvanisé

- Phosphatation au zinc
- Passivation au chrome (III)
- Chromatation selon la norme 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, IGP-Korropriimer 18 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

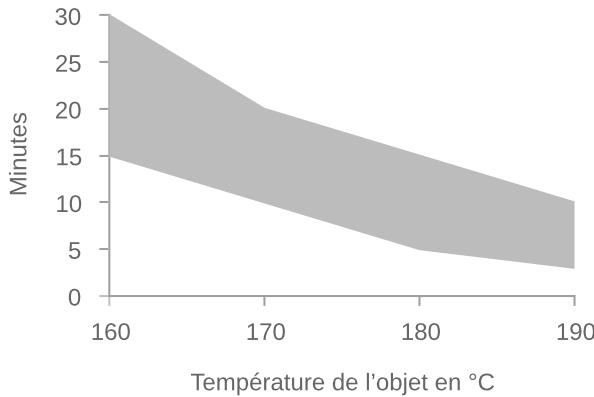
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### 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 <sub>Objet</sub>	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
160 °C	15 minutes	30 minutes
<b>170 °C</b>	<b>10 minutes</b>	<b>20 minutes</b>
180 °C	5 minutes	15 minutes
190 °C	3 minutes	10 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.

Pour plus d'informations sur la stabilité à la surcuison et le brillant, veuillez consulter le rapport IFO 42420 et contacter votre interlocuteur IGP.

## 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:	Aluminum (AlMg1), 0,8 mm, sans adjonction de chrome
Épaisseur de couche:	60 µm - 80 µm
Température de l'objet:	170 °C, 10 min.

### Aspect

Degré de brillance	25-35 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	≥ 20 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)

### Test de résistance aux intempéries

Xenon, 1000 h	> 50 % Brillant résiduel	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV/SE-B-313, 300 h	> 50 % Brillant résiduel	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
1 an d'exposition Floride, 5° sud	> 50 % Brillant résiduel	DIN EN ISO 2810 2021-01

### Tests de corrosion

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

Essai au brouillard salin acétique,  
1000 h

Aucune infiltration, pas de bulles

DIN EN ISO 9227 2017-07

## 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

### Possibilité de revernissage

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

### 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

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).

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)