



app.print.technical_data_sheet.title

IGP-DURA®one 561MU-A1

Poudre de revêtement à basse température et à haut rendement, adaptée aux façades, pour des surfaces satinées, fabriquée avec la technologie IGP-Effectives® pour une efficacité matérielle inégalée.



app.print.technical_data_sheet.characteristics.title

- Mat
- Structure fine
- IGP-Effectives®
- Qualité bâtiment standard, 1 an d'exposition Floride > 50 % de brillant résiduel
- Basse cuisson



- GSB 173 e - Florida 1
- Part of QSC-System
- Qualicoat no P-1794, 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-0159



app.print.technical_data_sheet.powder_properties.title

app.print.technical_data_sheet.powder_properties.particle_size: 100 µm
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.solid: 99.8%
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.particle_density: 1.3 kg/l
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.prefix: 24 months
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at: 25 °C
 dans le récipient d'origine intact
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.note: Tous les métaux et 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

- Chromatisation 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)
- Chromatisation 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, IGP-Korroprimer 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).

app.print.technical_data_sheet.processing.coating_devices

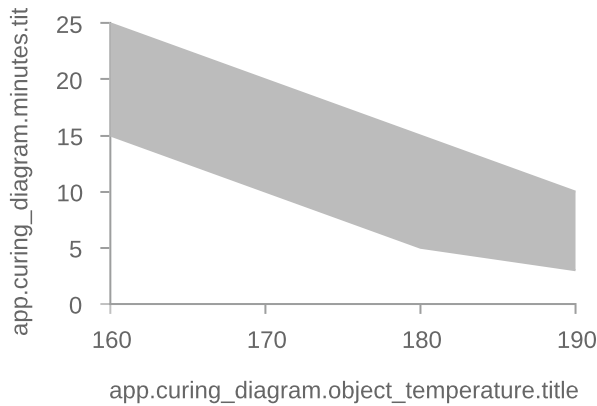
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

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_conditi

160 °C

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.

Pour plus d'informations sur la stabilité de la brillance et de la surcuisson, consultez le rapport IFO 42420. Contactez votre interlocuteur IGP.

app.print.technical_data_sheet.processing.reclaimability

En raison du niveau élevé du taux de liaison du grain de poudre et des agents à effet, la poudre se laisse charger et séparer bien plus uniformément par rapport aux autres procédés de finition à effet. Cette propriété permet de traiter la poudre avec un taux de recyclage beaucoup plus élevé. Les instructions de traitement VR214 & VR201.2 doivent être respectées.



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.title: Aluminium (AlMg1) 0,8 mm, sans adjonction de chrome
 app.print.technical_data_sheet.film_properties.film_thickness: 60 µm
 app.print.technical_data_sheet.film_properties.curing_object_temperature: 170 °C

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance: 622 R160 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 incho.	ASTM D 2794 1993
Emboutissage Erichsen	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Dureté Buchholz	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10

app.print.technical_data_sheet.film_properties.weathering_tests

Xenon, 1000 h	> 50 %	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV/SE-B-313, 300 h	> 50 %	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

1 an d'exposition Floride, 5° sud

> 50 %

DIN EN ISO 2810 2021-01

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

Essai au brouillard salin acétique,
1000 h

Aucune infiltration, pas de bulles

DIN EN ISO 9227 2017-07

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

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