

## Fiche technique

**IGP-DURA®*pol* 681TE-C1**

Peinture en poudre basse température mate à structure lisse et aux propriétés de dissipation électrostatique (ESD).

**Propriétés**

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

**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<br>dans le récipient d'origine intact |
| Teintes de couleurs: | 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

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

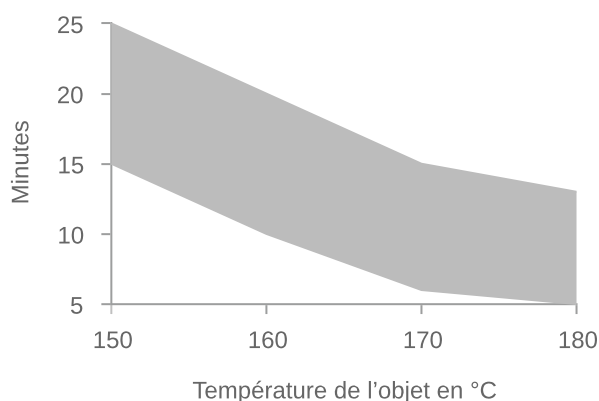
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Épaisseur de film recommandée

60 µm - 80 µm

Sur des couches plus épaisses, la peinture en poudre devient isolante.

### Conditions de cuisson



| T <sub>Objet</sub> | t <sub>min</sub>  | t <sub>max</sub>  |
|--------------------|-------------------|-------------------|
| 150 °C             | 15 minutes        | 25 minutes        |
| <b>160 °C</b>      | <b>10 minutes</b> | <b>20 minutes</b> |
| 170 °C             | 6 minutes         | 15 minutes        |
| 180 °C             | 5 minutes         | 13 minutes        |

La température de l'air du four doit être limitée à 200°C maximum.

Il est recommandé dans tous les cas 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 récupérée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement. Important : limiter l'overspray à un minimum absolu. Les instructions de traitement VR214 & VR201.1 doivent être respectées.



## Propriétés du film

### Testé sur

|                         |                                    |
|-------------------------|------------------------------------|
| Substrats:              | Aluminium (AlMg1), 0,8mm, chromaté |
| Épaisseur de couche:    | 60 µm - 80 µm                      |
| Température de l'objet: | 160 °C, 10 min.                    |

### 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) |

### Test de résistance aux intempéries

|                     |                          |                            |
|---------------------|--------------------------|----------------------------|
| QUV-SE-B-313, 200 h | > 50 % Brillant résiduel | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
|---------------------|--------------------------|----------------------------|

### Tests de corrosion

|                                         |                                    |                           |
|-----------------------------------------|------------------------------------|---------------------------|
| Test à l'eau distillée, 1000h           | Aucune infiltration, pas de bulles | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Test au brouillard salin neutre, 1000 h | Aucune infiltration, pas de bulles | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Additional properties

|                                    |        |                          |
|------------------------------------|--------|--------------------------|
| electrostatic discharge resistance | TI 101 | DIN EN 61340-2-3 2017-05 |
|------------------------------------|--------|--------------------------|



## Informations complémentaires

### Emballage

Carton de 20 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. 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)**