



Fiche technique

IGP-DURA[®]than 8009B-A0S

Peinture en poudre polyuréthane haute brillance résistante aux intempéries et sans émissions ; pour applications intérieures et extérieures, également disponible comme vernis.



Propriétés

- Brillant
- Aspect lisse
- Transparent
- Qualité industrielle extérieure



Propriétés de la poudre

Granulométrie:	< 100 µm
Extrait sec:	> 99 %
Densité:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Durée de stockage:	min. 24 mois à ≤ 25 °C dans le récipient d'origine intact
Teintes de couleurs:	transparent-unicolore



Mise en œuvre

Prétraitement

Convient pour recouvrir des surfaces déjà peintes, en particulier pour protéger les revêtements métalliques.

L'aptitude du prétraitement doit être vérifiée au préalable par l'applicateur à l'aide de méthodes d'essai professionnelles. Dans ce contexte, nous renvoyons aux directives de Qualicoat, GSB et Qualisteelcoat. Pour plus d'informations -> IGP TI100 Prétraitement des métaux.

Appareils de revêtement

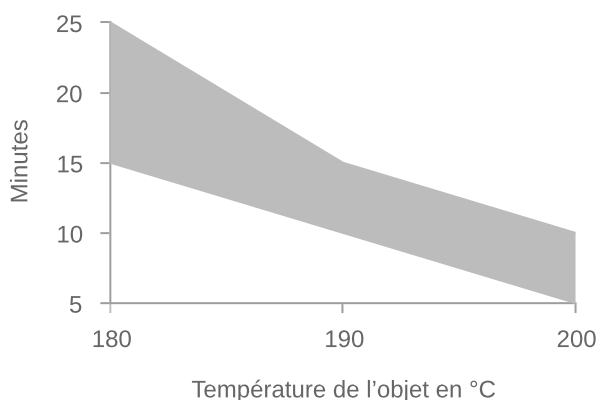
Tous les systèmes électrostatiques disponibles dans le commerce, qu'il s'agisse de systèmes de charge Corona ou Tribo. Pour la construction et de l'exploitation d'installations de revêtement en poudre, il convient de respecter les prescriptions suivantes : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

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 _{Objet}	t _{min}	t _{max}
180 °C	15 minutes	25 minutes
190 °C	10 minutes	15 minutes
200 °C	5 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.

Application

Les poudres de revêtement transparentes colorées conviennent surtout pour les petites pièces ou les constructions tubulaires et non pour les grandes surfaces planes.

En outre, l'impression visuelle est fortement influencée par l'épaisseur de la couche et son homogénéité : des épaisseurs de couche différentes donnent des teintes différentes ! C'est pourquoi il n'est pas recommandé de repasser une couche de poudre transparente colorée pour la réparer.

Pour les revêtements transparents, il faut naturellement veiller à une propreté particulière des installations et de l'environnement.

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: Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, sans adjonction de chrome
Épaisseur de couche: 60 µm - 80 µm
Température de l'objet: 190 °C, 10 min.

Aspect

Degré de brillance 85-100 R'/60° DIN EN ISO 2813 2015-02

Essais mécaniques

Essai de quadrillage Gt 0 DIN EN ISO 2409 2020-12
Emboutissage Erichsen ≥ 5 mm DIN EN ISO 1520 2007-11

Duromètre à chute de billes	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Essai de pliage sur mandrin cylindrique	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Dureté Buchholz	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Test de résistance aux intempéries

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

Tests chimiques

Résistance du mortier	S'enlève aisément et sans trace après 24 h.	ASTM D 3260 2001
-----------------------	---	------------------



Informations complémentaires

Emballage

Carton de 15 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.

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)