



81

IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®than 8109D-H3|240424|v1.2

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**

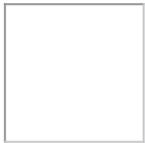
IGP Powder Coatings

TDS IGP-DURA®than 8109D-H3|240424|v1.2

Fiche technique

IGP-DURA®*than* 8109D-H3

Peinture en poudre polyuréthane haute brillance au rendu lisse particulièrement soigné pour applications intérieures et extérieures.



Propriétés

- Brillant
- Lisse
- Métallisé
- Premium
- Qualité industrielle extérieure
- Bi-couche



Propriétés de la poudre

Granulométrie:

Extrait sec:

Densité:

Durée de stockage:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

au moins 24 months à ≤ 25 °C

dans le récipient d'origine intact

Teintes de couleurs:

Couleurs à effets 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 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 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 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).

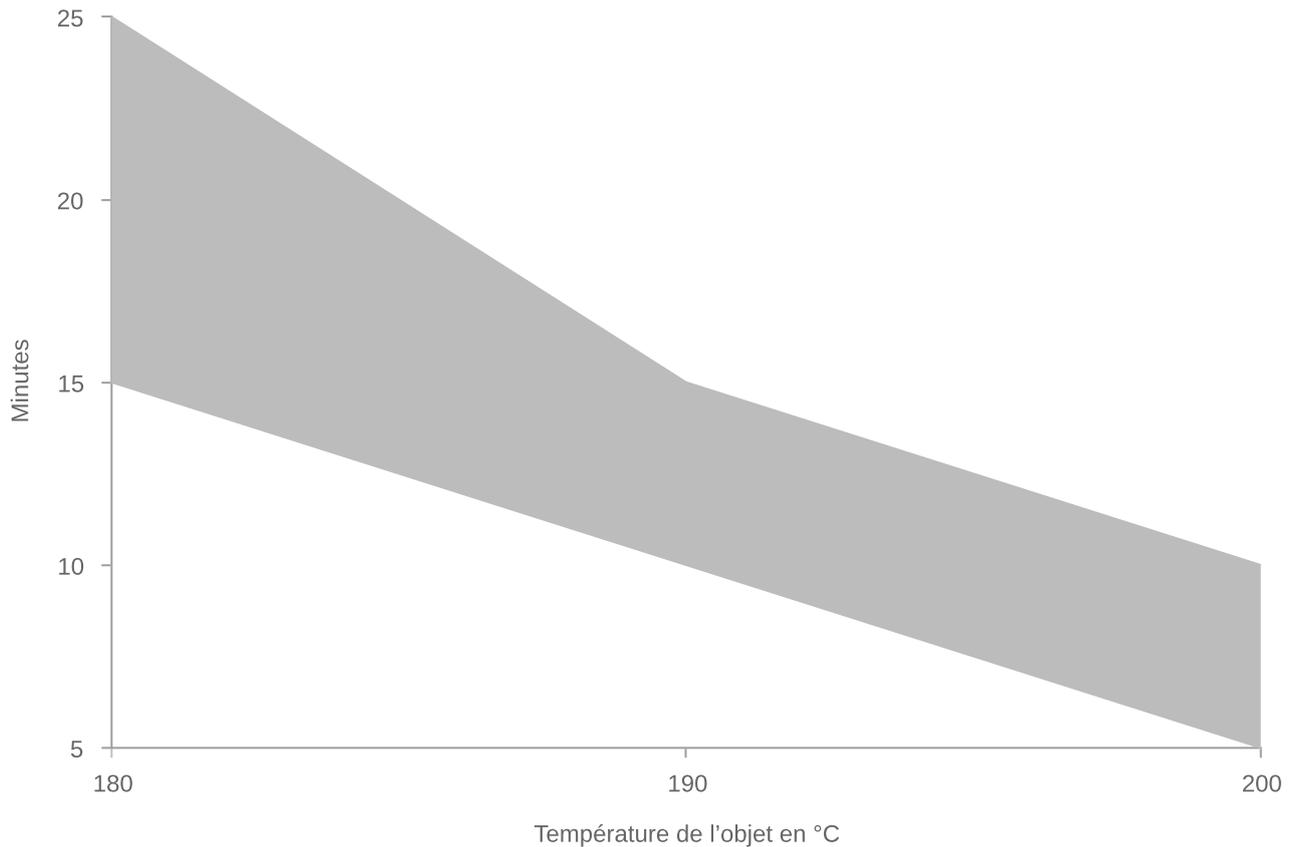
Appareils de revêtement

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

Conditions de cuisson

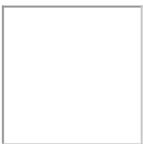


T Objet	t min	t max
180 °C	15 minutes	25 minutes
190 °C	10 minutes	15 minutes
200 °C	5 minutes	10 minutes

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.

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. Respecter les instructions de traitement VR201.1.



Propriétés du film

Testé sur

Substrats:

Aluminium (AlMg1), 0,8mm, chromaté

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
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



Informations complémentaires

Emballage

Carton de 15 kg avec sac PE antistatique

Carton de 400 kg avec sac PE antistatique

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).