



59

IGP Powder Coatings

TDS IGP-HWFclassic 591TC-A8 LivingSurfaces|240424|v2.1

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**

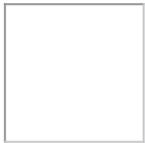
IGP Powder Coatings

TDS IGP-HWFclassic 591TC-A8 LivingSurfaces|240424|v2.1

Fiche technique

IGP-HWFclassic 591TC-A8 LivingSurfaces

Poudre de revêtement très résistante aux intempéries, grossièrement moulue, mouchetée d'une seule couleur, pour des surfaces vivantes semblables à des enduits.



Propriétés

- Mat profond
- Structure en grains
- Moucheté
- Qualité bâtiment très résistante aux intempéries, 3 ans d'exposition Floride, > 50 % de brillant résiduel
- Plus robuste et plus élastique



Homologations

- Qualicoat no P-1173, classe 2





Propriétés de la poudre

Granulométrie:

Extrait sec:

Densité:

Durée de stockage:

< 1 000 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:

En raison du choix limité de pigments très résistants aux intempéries, la gamme de produits comprend un nombre restreint de teintes conformément au nuancier spécial de teintes IGP.



Mise en œuvre

Prétraitement

Pour ce produit, il est fortement recommandé d'effectuer un prétraitement spécifique au support et d'appliquer un apprêt adapté. Une application monocouche relève exclusivement de la responsabilité de l'utilisateur.

Aluminium

- Chromatisation selon DIN EN 12487
- Prétraitement sans adjonction de chrome conformément aux dispositions de qualité et de contrôle GSB et QUALICOAT
- Pré-anodisation

Acier

- Phosphatation au zinc

Acier galvanisé

- Phosphatation au zinc
- Passivation au chrome (III)
- Chromatisation selon DIN EN 12487

La conformité du prétraitement doit être vérifiée au préalable par l'applicateur à l'aide de méthodes de test professionnelles. Nous renvoyons à ce sujet aux directives de Qualicoat, GSB et Qualisteelcoat. Pour plus d'informations -> IGP TI 100 Prétraitement des métaux.

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

100 µm - 300 µm

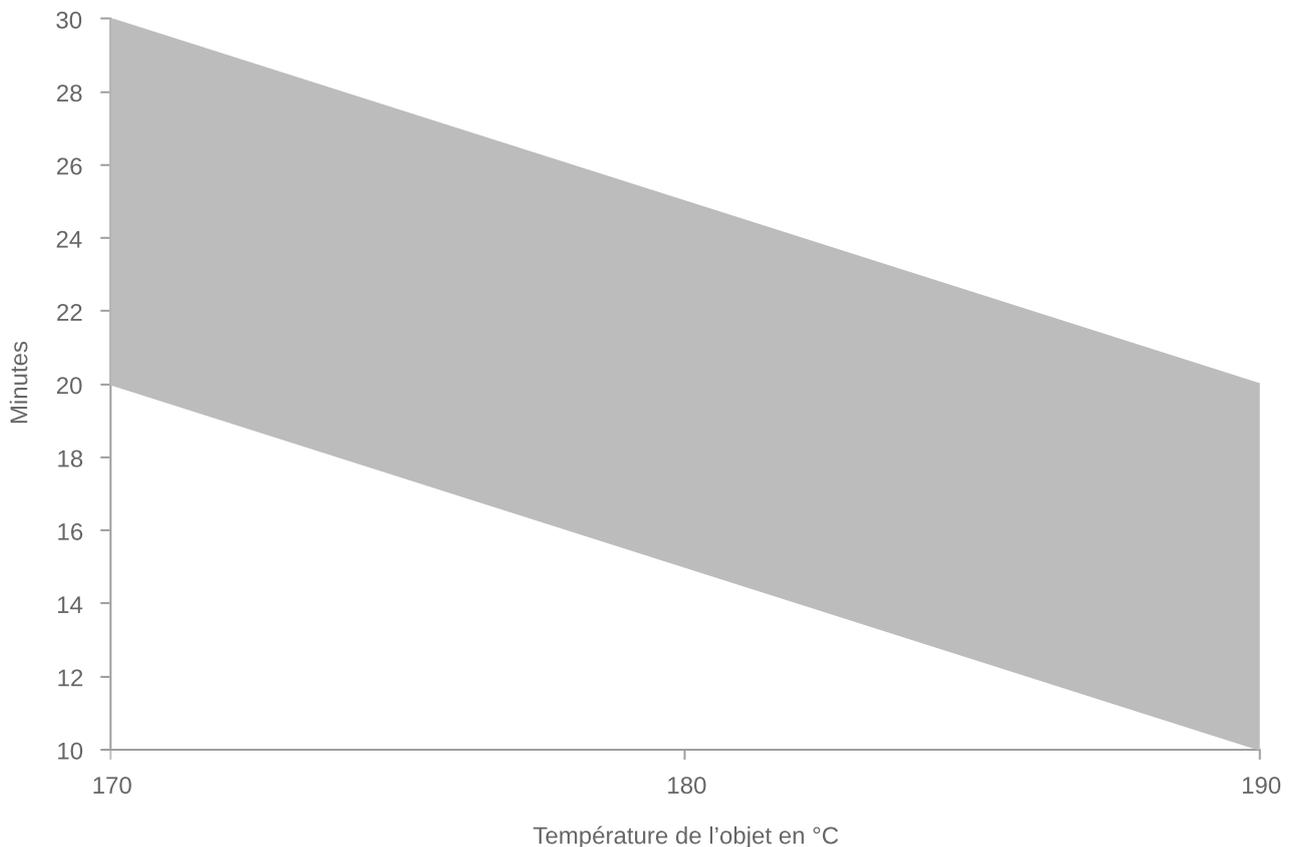
Support en aluminium :

Pour l'application de IGP-HWFclassic 591T...A81 sur l'aluminium, l'utilisation d'une structure fine similaire en couleur et très résistante aux intempéries comme couche de fond, soit IG-PHWFclassic 591TA...R10 ou également 591TC... A11 en une épaisseur minimale de 60 µm est recommandée. Dans ce cas, l'épaisseur minimale de la couche de finition 591TC...A81 peut être inférieure à 130 µm après essai. La directive de mise en œuvre VR 213 doit en outre être respectée.

Substrat en acier :

Pour l'application d'IGP-HWFclassic 591T...A81 sur de l'acier nu ou galvanisé, l'utilisation du primaire anticorrosion IGP-KORROPRIMER 60 dans une épaisseur de couche minimale de 80 µm est obligatoire. Pour l'application d'IGP-KORROPRIMER 60, veuillez vous référer à la fiche technique IGP-KORROPRIMER 60 et respecter en outre la directive de mise en œuvre VR 213.

Conditions de cuisson



T Objet	t min	t max
170 °C	20 minutes	30 minutes
180 °C	15 minutes	25 minutes
190 °C	10 minutes	20 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.

Application

En raison de leur répartition granulométrique unique, les produits permettent de réaliser des surfaces à structure granuleuse, en respectant les directives de mise en œuvre VR213 " IGP-LivingSurfaces " et les informations techniques TI 112 " IGP-LivingSurfaces ".

Recyclage

En raison de leur répartition granulométrique unique, les produits permettent de réaliser des surfaces en stuc. Il convient de respecter la directive de mise en œuvre VR213 "IGP-LIVINGSURFACES".



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:

180 °C, 15 min.

Aspect

Degré de brillance

1-4 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 / test au ruban adhésif

≤ 5 mm

DIN EN ISO 1519 2011

Essai de quadrillage / test d'arrachement

≥ 20 inhp.

ASTM D 2794 1993

Emboutissage Erichsen / test d'arrachement

≥ 5 mm

DIN EN ISO 1520 2007-11

Dureté Buchholz

≥ 80

DIN EN ISO 2815 2003-10

Test de résistance aux intempéries

3 ans d'exposition Floride, 5° sud

> 50 % Brillant résiduel

DIN EN ISO 2810 2021-01

Xenon, 1000 h

> 90 % Brillant résiduel

DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Tests de corrosion

Essai au brouillard salin acétique, 1000 h

Aucune infiltration, pas de bulles

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

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

voir TI115

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).