



Fiche technique

IGP-HWFindustry 792SA-A0

Peintures en poudre basse température très résistantes aux intempéries permettant une cuisson à partir de 160 °C pour les pièces et les constructions lourdes en acier.



Propriétés

- Satiné
- Struct. grossière
- Uni, sans effet
- Qualité industrielle très résistante aux intempéri



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 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 :

Acier

- Sablage (min. SA 2½)
- Phosphatation au fer
- Phosphatation au zinc

Acier galvanisé

- Phosphatation au zinc
- Passivation au chrome (III)
- Chromatation selon la norme 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

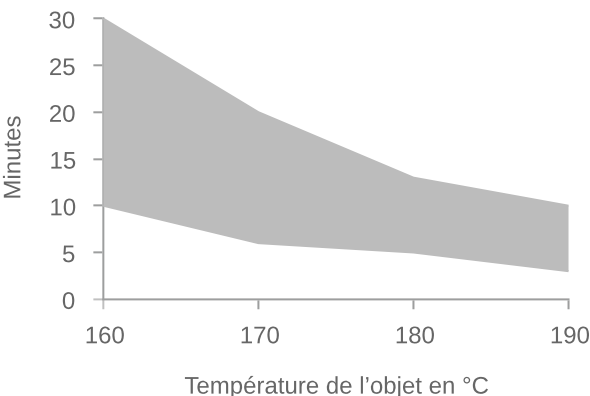
Tous les systèmes électrostatiques disponibles dans le commerce, qu'il s'agisse de systèmes de charge Corona ou Tribo. Pour la construction et de l'exploitation d'installations de revêtement en poudre, il convient de respecter les prescriptions suivantes : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Épaisseur de film recommandée

100 µm - 120 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}
160 °C	10 minutes	30 minutes
170 °C	6 minutes	20 minutes
180 °C	5 minutes	13 minutes
190 °C	3 minutes	10 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.

Application

Pour obtenir un revêtement et une qualité de surface optimaux, veuillez respecter les recommandations d'application VR202.

Recyclage

Afin d'éviter toute contamination, il convient de veiller tout particulièrement au Nettoyage minutieux de l'ensemble des installations de peinture avant de verser une poudre à structure grossière, ainsi qu'au moment de repasser à d'autres qualités de poudre.

En principe, les peintures en poudre unies à structure grossière se prêtent au recyclage. Les peintures en poudre à structure grossière à effet peuvent également être mises en œuvre avec une certaine proportion de poudre recyclée, après un contrôle préalable.

Veuillez tenir compte à cet égard de la catégorie d'effet indiquée sur l'étiquette du conditionnement et des recommandations d'application VR202.

Compatibilité

La contamination par d'autres peintures en poudre peut entraîner une baisse de la brillance, la formation de cratères, une perte des propriétés mécaniques, etc. Les équipements et les systèmes de revêtement doivent être soigneusement nettoyés avant et après l'utilisation de la poudre.



Propriétés du film

Testé sur

Substrats:	Acier, 0,5 mm
Épaisseur de couche:	100 µm - 120 µm
Température de l'objet:	160 °C, 10 min.

Essais mécaniques

Essai de quadrillage	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Emboutissage Erichsen / test au ruban adhésif	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Test de résistance aux intempéries

QUV-SE-B-313, 600 h	> 50 % Brillant résiduel	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1500h	> 70 % Brillant résiduel	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Tests de corrosion

Test de condensation, 480h	pas de désengagement pas de bulles	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test au brouillard salin neutre, 480h	pas de corrosion des bords Phosphatation au fer (Gardobond 4976 / 6800 OC) : < 5mm infiltration faible corrosion des bords pas de formation de bulles Phosphatation au zinc (Gardobond 26S / 6800 OC) : < 1mm infiltration très faible corrosion des bords pas de formation de bulles	DIN EN ISO 9227 2017-07

Tests chimiques

Substances de service	Bonne résistance aux produits chimiques, en particulier aux produits de nettoyage, aux carburants et aux combustibles.
Solutions acides et alcalines	Bonne résistance à de nombreuses solutions acides et alcalines diluées.



Informations complémentaires

Emballage

Carton de 20 kg avec sac PE antistatique
Carton de 500 kg avec 25 sacs PE antistatiques de 20 kg
Big Bag 300 kg

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**](https://www.igp-powder.com)