IGP POWDER COATINGS

59

Fiche technique

IGP-HWF*smart* 591TA-L8 Living Surfaces

Revêtement poudre en polyester très résistant aux intempéries, issu d'une technologie à basse température et doté d'une structure granuleuse, pour des surfaces éclatantes à l'aspect crépi.

Propriétés

- Mat profond
- Structure en grains
- Uni, sans effet
- Qualité bâtiment très résistante aux intempéries, 3 ans d'exposition Floride, > 50 % de brillant résiduel
- Lower cure
- Plus robuste & pliable

Homologations

- Qualicoat Nr. P-2133, classe 2
- AAMA 2604-13, documentation d'essai indépendante
- EPD IGP-HWFsmart 59

Propriétés de la poudre

Granulométrie:	< 1 000 µm
Extrait sec:	> 99 %
Densité:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Durée de stockage:	min. 36 mois 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

- Chromatation selon la norme 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)
- Chromatation selon la norme 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.

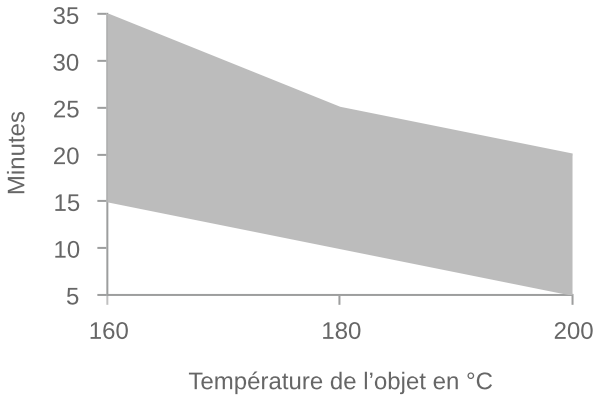
Appareils de revêtement
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Épaisseur de film recommandée
100 µm - 300 µm

Support en aluminium :
Pour l'application de IGP-HWFsmart 591T...L81 sur l'aluminium, l'utilisation d'une structure fine similaire en couleur et très résistante aux intempéries comme couche de fond, soit IGP-HWFsmart 591TA...L10 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...L81 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-HWFsmart 591T...L81 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}
160 °C	15 minutes	35 minutes
180 °C	**10 minutes**	**25 minutes**
200 °C	5 minutes	20 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
Pour obtenir ces structures de surface uniques, des exigences particulières s'appliquent au transport de la poudre et aux paramètres d'application. Veuillez tenir compte à cet égard de la catégorie d'application indiquée sur l'étiquette du conditionnement, ainsi que des recommandations d'application de la directive VR213 et de l'information technique TI112.

Recyclage
Les produits du groupe A peuvent être mis en œuvre en mode de récupération, mais dans une faible proportion.

Compte tenu des procédés de fabrication des produits du groupe D, qui confèrent à ces derniers un aspect et un toucher uniques, les revêtements en poudre ne peuvent être mis en œuvre qu'en mode à perte.
Veuillez vous reporter à cet effet au groupe d'application indiqué sur l'étiquette du conditionnement et des recommandations d'application VR213.



Propriétés du film

Testé sur

Substrats:	Aluminum (AlMg1), 0,8 mm, sans adjonction de chrome
Structure testée:	Deux couches sur Korroprimer 60
Épaisseur de couche:	60 µm - 80 µm
Température de l'objet:	180 °C, 10 min.

Aspect		
Degré de brillance	0-6 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 au ruban adhésif	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Emboutissage Erichsen / test au ruban adhésif	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Dureté Buchholz	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

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		
Résistance du mortier	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
Avant d'imprimer ou de coller sur des surfaces peintes, il est impératif de réaliser 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).

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**