IGP POWDER COATINGS

59

Fiche technique

# IGP-HWF*smart* 591TC-L1 Living Surfaces

Revêtement poudre en polyester très résistant aux intempéries, issu d'une technologie à basse température, présentant une structure fine et un aspect moucheté pour des surfaces vivantes au caractère marquant.

## Propriétés

- Mat profond
- Structure fine
- Moucheté
- 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: | < 100 µm |
| Extrait sec: | > 99 % |
| Densité: | 1.3 kg/l-1.6 kg/l |
| Durée de stockage: | min. 36 mois à ≤ 25 °C<br>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**
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 la norme 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 la norme DIN EN 12487

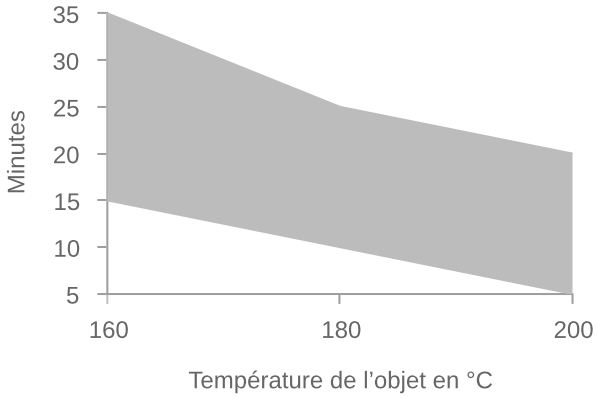
Pour améliorer la protection contre la corrosion lors de l'application sur l'acier / l'acier galvanisé, il est recommandé d'utiliser l'apprêt IGP-KORROPRIMER 10 ou IGP-KORROPRIMER 60. En règle générale, il incombe à l'applicateur de tester au préalable la conformité de la méthode de prétraitement utilisée 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 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

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 | 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 un revêtement optimal et une qualité de surface optimale, veuillez respecter la catégorie d'application indiquée sur l'étiquette du conditionnement et suivre les recommandations d'application de la directive VR213.

**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 |
| Épaisseur de couche: | 60 µm - 80 µm |
| Température de l'objet: | 180 °C, 10 min. |

**Aspect**

| | | |
|---|---|---|
| Degré de brillance | 1-35 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 | Gt ≤ 1 | 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
Carton de 500 kg avec 25 sacs PE antistatiques de 20 kg
Carton de 400 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**
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**