

## **TI113 – Powder coatings versus liquid coatings in architectural applications**

Critères	Revêtements en poudre	Revêtements liquides peints
Surfaces / Propriétés de la couche / Propriété du film	<p>Haute résistance aux produits chimiques et mécaniques dans les applications industrielles</p> <p>Haute élasticité et résistance aux chocs.</p> <p>Systèmes de peinture en poudre pour l'extérieur des façades avec certifications Qualicoat et/ou GSB</p>	<p>Haute résistance aux produits chimiques et mécaniques pour les applications industrielles</p> <p>La résistance aux chocs et l'élasticité dépendent du produit.</p> <p>Systèmes résistants aux intempéries dans l'échelle de brillance (à base de PVDF)</p>
Substrat	<p>Les petites irrégularités du substrat sont très bien masquées par une forte épaisseur de couche du revêtement.</p> <p>Très bonne liaison avec le support prétraité</p>	<p>Les irrégularités, les rayures doivent être mastiquées ou apprêtées avant le revêtement.</p> <p>Bon mouillage du substrat et bonne adhérence</p>
Rentabilité / degré d'efficacité d'application	<p>60% à 80% d'efficacité de la première application</p> <p>Loverspray est récupéré et réintroduit dans le circuit de la poudre</p>	<p>30% à 40% Efficacité de la première application</p> <p>Loverspray ne peut pas être récupéré dans les systèmes à base de solvants.</p>
Écologie	<p>Sans solvant</p> <p>Sans substances nocives</p> <p>100% d'extraits secs</p> <p>Risque d'incendie minimal</p> <p>Certification EPD (déclaration environnementale de produit)</p>	<p>Contient des solvants</p> <p>Rejet de COV</p> <p>35% d'extraits secs</p> <p>Risque d'incendie élevé</p>
Stockage / Transport	Pas de prescriptions de sécurité particulières	Prescriptions particulières de transport et de stockage
Épaisseur de couche / épaisseur de film	<p>Épaisseur de couche possible jusqu'à 120 µm en une seule opération.</p> <p>Applications monocouches avec label de qualité de Qualicoat / GSB dans les applications de façades</p>	<p>Épaisseurs de couche de 25 - 30 µm en une seule opération</p> <p>Systèmes à 2 couches, selon les exigences</p>
Processus de cuisson / réticulation	Fusion thermique et cuisson (15 min. 160° C à 200° C)	Est durci chimiquement (2 composants).
Qualité / résistance (corrosion DIN EN ISO 9227)	Très bons résultats	Bons à très bons résultats

Temps de passage	<p>Temps de passage rapide</p> <p>Après la cuisson et le refroidissement, la peinture en poudre peut immédiatement être soumise à une charge complète.</p> <p>Possibilité de traitement ultérieur immédiat</p>	<p>Temps de passage plus longs</p> <p>En cas de séchage à l'air, le traitement ultérieur est possible après env. 24 heures, beaucoup plus court en cas de séchage forcé.</p>
Mise en œuvre	Mise en œuvre industrielle (application en usine) nécessaire	Application directe sur place possible indépendamment du lieu
Application	<p>Avec des installations électrostatiques (corona) et triboélectriques (tribo), automatisables.</p> <p>Les installations nécessitent des investissements importants</p>	<p>Avec des appareils d'application (pulvérisateurs airless, pulvérisateurs à air comprimé), automatisables</p>
Quantités d'achat	<p>Articles en stock disponibles à partir de 2,5 kg</p> <p>Des quantités minimales de production sont parfois nécessaires</p>	<p>Disponible à partir de 1 à 2 kg</p> <p>Rampe de mélange / systèmes de mélange disponibles sur place pour les Couleurs unies</p>

