



Fiche technique

IGP-DURA®sky 9503A-A7

Matte powder coating with outstanding weather resistance and excellent anti-graffiti properties.



Propriétés

- Mat
- Aspect lisse
- Couleurs unies
- Qualité bâtiment ultra-résistante aux intempéries, 10 ans d'exposition Floride
- Résistant aux produits chimiques
- Clean effect
- Résist. à l'abrasion
- Anti-Graffiti
- pour une utilisation dans un four à gaz à combustion indirecte



Homologations

- Qualicoat no P-1967, LIGHT, classe 3
- Qualicoat no P-1968, MEDIUM, classe 3
- Qualicoat no P-1969, DARK, classe 3
- AAMA 2605-20, independent test report



Propriétés de la poudre

Granulométrie:	< 100 µm
Extrait sec:	> 99 %
Densité:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Durée de stockage:	au moins 18 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

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

- Chromatisation selon 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)
- Chromatisation selon DIN EN 12487

Pour les qualités IGP-DURA®sky 95 blanches et claires, il est recommandé d'utiliser l'apprêt anticorrosion IGP-KORROPRIMER 6007A90164A01. 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 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

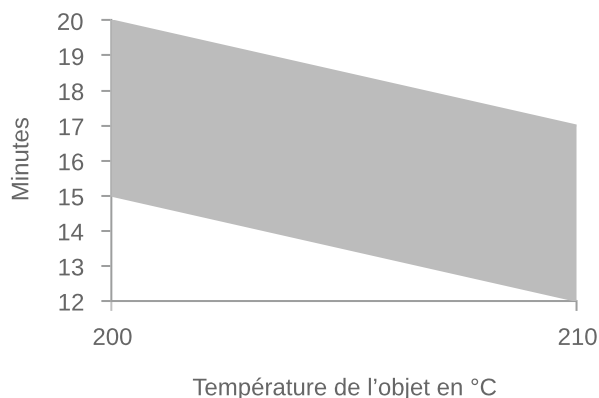
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Épaisseur de film recommandée

50 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}
200 °C	15 minutes	20 minutes
210 °C	12 minutes	17 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.

Lors de la cuisson, des émissions d'ε-caprolactame sont produites. Il convient donc de veiller à assurer une ventilation suffisante pour respecter la concentration limite d'exposition autorisée sur le lieu de travail.

Application

VR206 Directives de mise en œuvre pour IGP-DURA®sky 9503.

Recyclage

De petites quantités de poudre recyclée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement. Important : limiter l'overspray au strict minimum.



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:	200 °C, 15 min.

Aspect

Degré de brillance	25-35 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------------	--------------	-------------------------

Essais mécaniques

Adhérence	passed	AAMA 2605-20; 8.4 2020
Essai au choc	3 mm	AAMA 2605-20; 8.5 2020
Résistance à l'abrasion	> 40 mil	AAMA 2605-20; 8.6 2020
Essai de quadrillage	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dureté Buchholz	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Essai de pliage sur mandrin cylindrique / test au ruban adhésif	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Emboutissage Erichsen / test au ruban adhésif	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Test de résistance aux intempéries

10 ans d'exposition Floride, 45° sud	> 50 % Brillant résiduel	AAMA 2605-20; 8.9 2020
Xenon, 10000 h	> 50 % Brillant résiduel	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 5000 h	> 50 % Brillant résiduel	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Tests de corrosion

Test au brouillard salin cyclique, 2000 h	ASTM G85, infiltration < 2 mm,	AAMA 2605-20; 8.8.2 2020
Test à l'eau distillée, 4000h	Formation de quelques cloques de taille 8 – « few » selon la norme de test ASTM D2247 – nombre n° 4	AAMA 2605-20; 8.8.1 2020

Tests chimiques

Mortar resistance	S'enlève aisément et sans trace après 24 h. Pas d'altération visible de la brillance ou de la teinte.	ASTM C 207-18 2018
Chemical resistance	En général, bonne résistance aux acides, aux alcalis et aux huiles.	AAMA 2605-20 8.7.1-8.7.5 2020



Informations complémentaires

Emballage

Carton de 20 kg avec sac PE antistatique

Possibilité de revernissage

Pour repeindre des surfaces peintes, il est impératif de procéder à des essais préalables.

Imprimer et coller

En raison de sa propriété anti-graffiti, un prétraitement mécanique et/ou chimique est nécessaire. 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.

Élimination de graffitis

La procédure suivante est à respecter pour éliminer des graffitis :

- réduire au minimum le temps de séjour du graffiti sur les surfaces
- essais préalables pour choisir un produit anti-graffiti approprié
- rinçage soigneux à l'eau des zones nettoyées
- durée de séjour la plus courte possible du produit anti-graffiti sur le revêtement

Recommandation IGP :

- nettoyant pour graffiti Elite 007 de Crous Chemicals GmbH
- Socostript T4210P de Socomore
- Bonderite S-ST 1302 et Bonderite C-MC 400 de Henkel AG
- ou un autre nettoyant non abrasif approprié

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**