

FICHE TECHNIQUE

IGP-DURA[®]face 5807



Qualité pour façades

IGP POWDER COATINGS

IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Suisse
Téléphone +41 71 929 8111
Fax +41 71 929 81 81
igp-powder.com
info@igp-powder.com

Une entreprise du DOLD GROUP

IGP-DURA[®]face 5807 est un système de revêtement soyeux résistant aux intempéries avec IGP-DURA[®]clean à base de résines de polyester saturées, de durcisseur correspondant ainsi que de pigments spéciaux résistant à la chaleur, à la lumière et au farinage.

Utilisation

- Éléments de façades, profilés de fenêtres
- Cadres de vélos
- Machines agricoles
- Meubles de jardin et de camping
- Coffrages de distributeurs, armoire électroniques
- Luminaires
- Éléments de balustrades

Propriétés

- Excellente résistance à la lumière et aux intempéries
- Surface résistante aux chocs, avec un bel aspect tendu
- Bonne élasticité, etc.
- Ne jaunit pas lors du passage dans un four à rayonnement direct

Grace au supplément de IGP-DURA[®]clean effect, les produits IGP-DURA[®]face 5807 offrent une surface facile à nettoyer et une faible adhérence des salissures.

Gamme

Aspects de surface :

5807A	surface lisse, soyeux
5807E	surface lisse, effet mica nacré, soyeux
5807H	surface lisse, effet crystal color, soyeux

Degré de brillance DIN EN ISO 2813: 65 - 85 R' / 60°

Les produits IGP-DURA[®]face 58037 et 5807E sont aussi optionnellement disponibles avec IGP-DURA[®]clean. Le résultat est une surface facile à nettoyer.

Teintes

Livrables en priorité dans les teintes RAL et NCS; sur demande également dans des teintes maisons spéciales.

Spécification poudre

Granulométrie	< 100 µm
Extrait sec	env. 99 %
Densité selon la teinte	1,3 - 1,6 kg/l
Date de conservation	min. 24 mois*
Température de stockage	< 25 °C à stocker au sec

*dans emballage d'origine non entamé

Conditions de cuisson

Les combinaisons de température et de durée en vue d'une réticulation optimale du revêtement sont représentées.

Température de l'objet	Durée de maintien à la température de l'objet	
	minimale	maximale
170 °C	15 min	30 min
180 °C	10 min	20 min
190 °C	5 min	10 min

Il est conseillé de procéder pour chaque cas de figure à des essais pratiques en fonction de l'objet et du four de cuisson afin de déterminer les conditions optimales de cuisson. Notre service technique se tient à votre disposition pour tout conseil.

Propriétés du film

Les chiffres suivants ont été établis avec du IGP-DURA[®]face 5807A90070F00 comme suit:

- tôle d'aluminium (AlMg1) 0,8 mm, chromagée
- épaisseur de couche 60 µm
- température de l'objet 180°C, 10 min.

Essais mécaniques

Degré de brillance, DIN EN ISO 2813	65 - 85 R' / 60
Essai de quadrillage, DIN EN ISO 2813	Gt 0
Essai de pliage sur mandrin cylindrique, DIN EN ISO 1519	< 5 mm
Déformation sous le choc, ASTM D2794	> 20 inchp.
Emboutissage Erichsen, DIN EN ISO 1520	> 5 mm
Dureté selon Buchholz, DIN EN ISO 2815	> 80

Qualité pour façades



IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Suisse
Téléphone +41 71 929 8111
Fax +41 71 929 81 81
igp-powder.com
info@igp-powder.com

Une entreprise du DOLD GROUP

IGP-DURA[®]face 5807 est un système de revêtement soyeux résistant aux intempéries avec IGP-DURA[®]clean à base de résines de polyester saturées, de durcisseur correspondant ainsi que de pigments spéciaux résistant à la chaleur, à la lumière et au farinage.

Exposition aux intempéries naturelles

Floride, 5° Sud: > 50% brillance résiduelle
1 an, DIN EN ISO 2810

Exposition aux intempéries de courtes durée

DIN EN ISO 16474-2 / 1000h: > 50% brillance résiduelle

Test à l'eau condensée
DIN EN ISO 6270-2
après 1000 h, pas de
corrosion filiforme
pas de bullage

Test au brouillard salin
DIN EN ISO 9227
après 1000 h, aucune
corrosion filiforme
aucune bullage

Résistance au mortier,
ASTM D 3260: après 24h, nettoyage facile
et sans traces.

Nettoyage

Les éléments revêtus sont à nettoyer conformément aux directives RAL-GZ 632 ou SZFF 61.01. Pour les effets mica nacrés, il convient également de se référer à la notice d'information technique IGP-IT 106.

Instructions de mise en œuvre

Prétraitement :

Le support à recouvrir doit être exempt de produits d'oxydation, de résidus de calamine, d'huile, de graisse ou de résidus d'agents lubrifiants. Suivant le domaine d'application et la durée d'utilisation des produits enduits de peinture en poudre, il est nécessaire de réaliser un prétraitement adapté au support en question :

Support en aluminium

- Chromatisation: DIN EN 12487
- Prétraitement exempt de chrome: alternative possible
- Pré-anodisation: alternative possible

Support acier

Phosphatation au zinc ou au fer
Tôle zinguée: chromatisation conf. à DIN EN 12487

Pour une utilisation sur acier / acier zingué, l'application d'un primaire est conseillée pour améliorer la protection anticorrosion du système. Le primaire IGP-KORROPRIMER 10 est fortement recommandé. L'aptitude d'une procédure de prétraitement doit en principe être, au préalable, testée par le sous-traitant à l'aide de méthodes de tests spécialement conçues à cet effet. Le minimum requis pour les supports en aluminium / éléments en acier zingués destinés à l'architecture est le test de cuisson / « Pressure Cooker Test », suivi d'un test d'adhérence quadrillage et scotch. Nous nous référons aux directives stipulées par les labels de qualité GSB et Qualicoat. Pour plus d'informations, se référer à notre notice spéciale sur les traitements préalables (IGP-IT 100).

Appareillage

Ces poudres s'appliquent à toutes les installations courantes à effet électrostatique à charge corona ou tribo, sauf pour les effets mica nacrés qui ne peuvent être appliqués qu'avec un système corona. Il convient de tenir compte des indications et consignes comme énoncées sur les fiches VDE, VDM 24371.

Récupération de poudre

La poudre de récupération doit être mélangée et traitée par petites quantités, si possible automatiquement, à de la poudre fraîche. Attention: il est important de maintenir l'overspray à un niveau le plus faible possible.

Avertissement

Nos conseils techniques d'utilisation, qu'ils soient communiqués verbalement, par écrit ou avec des essais, sont donnés suivant nos meilleures informations, mais sans aucun engagement et ne vous dispensent pas d'effectuer vos propres essais. L'application, l'utilisation et la transformation des produits échappent à nos possibilités de contrôle et sont donc sous votre seule responsabilité.

Emballage

- Carton avec sac PE antistatique inséré, contenu 20 kg
- Conteneurs en carton comprenant 25 sacs en plastique antistatique de 20 kg, contenu 500 kg

Homologations:

Qualicoat N° P-0230, classe 1
GSB N° 109p, classe «standard»

Acier étirés grenailé - Qualisteelcoat:
PE-0015 avec Korroprimer 1001
PE-0016 avec Korroprimer 6007
Acier zingué et balayé - Qualisteelcoat:
PE-0017 avec Korroprimer 1001
PE-0018 avec Korroprimer 6007

Données de sécurité :

Fiche de données de sécurité spécifique à l'article et mesures complémentaires de gestion des risques : www.igp-powder.com

Précision :

Les conseils techniques d'utilisation présents sont basés sur les connaissances actuelles et transmis à titre indicatif et ne vous dispensent pas de réaliser vos propres tests. L'utilisation, l'application et la transformation des produits s'effectuent en dehors de notre champ de contrôle et se trouvent, de ce fait, exclusivement sous votre responsabilité.