

Fiche technique

## IGP-HWFclassic 5903M-S3 MeltedMetal

Peinture en poudre super résistante pour des surfaces mates et lisses, à base de pigments d'interférence métalliques très brillants.



### Propriétés

- Mat
- Aspect lisse
- Melted Metal, Premium
- Qualité bâtiment très résistante aux intempéries, 3 ans d'exposition Floride, > 50 % de brillant résiduel
- Résistant accrue aux rayures
- Clean effect



### Homologations

- Qualicoat no P-1137, classe 2
- Part of QSC-System
- AAMA 2604-13, independent test report
- EPD IGP-HWFclassic 59



### Propriétés de la poudre

Granulométrie:	< 100 µm
Extrait sec:	> 99 %
Densité:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Durée de stockage:	au moins 24 months à ≤ 25 °C dans le récipient d'origine intact
Teintes de couleurs:	8 teintes avec pigments interférentiels métalliques



### 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)
- Chromatation selon 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.

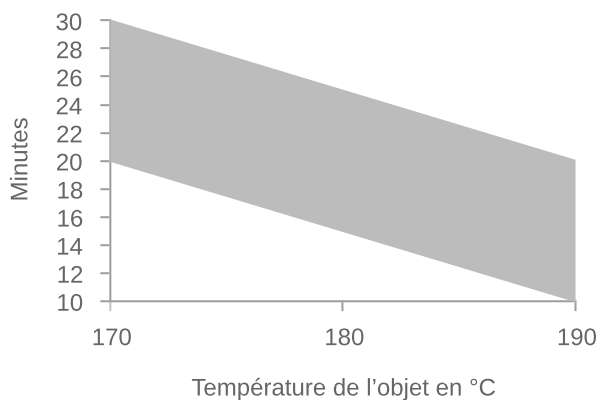
### Épaisseur de film recommandée

80 µm - 100 µm

Lors de chaque revêtement de produits Melted Metal, les paramètres d'application doivent être effectués conformément à la VR 216.

Il faut notamment tenir compte de la remarque concernant l'air de rinçage et la distance entre les pistolets dans le paragraphe de texte traitement de la VR 216.

### Conditions de cuisson



T <sub>Objet</sub>	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
170 °C	20 minutes	30 minutes
<b>180 °C</b>	<b>15 minutes</b>	<b>25 minutes</b>
190 °C	10 minutes	20 minutes

### Application

Pour une mise en œuvre sûre et stable des produits, il convient de travailler avec un air total / air de dosage légèrement plus élevé, surtout en cas de transport au moyen de la technologie de pompe.

Pour des informations détaillées, veuillez vous référer aux indications du paragraphe "Mise en œuvre" dans les directives de mise en œuvre VR216.

### Recyclage

De petites quantités de poudre récupérée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement. Important : limiter l'overspray à un minimum absolu. Respecter les instructions de traitement VR216.



## 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:	180 °C, 15 min.

### Aspect

Degré de brillance	24-38 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	≥ 2.5 Nm	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)
Robustesse Martindale, brillant résiduel	≥ 50 %	IGP AA341.62

### 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

Test à l'eau distillée, 1000h	Aucune infiltration, pas de bulles	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Essai au brouillard salin acétique, 1000 h	Aucune infiltration, pas de bulles	DIN EN ISO 9227 2017-07

### Tests chimiques

Mortar resistance	S'enlève aisément et sans trace après 24 h.	ASTM D 3260 2001
-------------------	---	------------------



## 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

Pour imprimer et coller sur des surfaces peintes, 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. L'information technique IGP-TI 106 doit être respectée pour les effets mica perlés.

### **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](http://igp-powder.com)