



FREOPOX-Peinture Poudre PB5002C

Propriétés	■ Poudre pour utilisation "intérieure" ■ Utilisation par ex. dans la branche du "mobilier fonctionnel et rayonnage" ■ mat satiné, lisse ■ Bon tendu ■ Formulé pour une cuisson au four à gaz ■ Bonnes résistances mécaniques et duretés superficielles										
Système de peintures	■ Système de peintures liquides Pour divers applications, nous disposons d'autres solutions de revêtements où l'aspect visuel comme la brillance, la couleur ou l'état de surface s'harmonisent de manière optimale.										
Données techniques et physiques	<table><tr><td>■ Liant de base</td><td>résine mixte époxydique et polyester</td></tr><tr><td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td><td>satiné mat 35-45 angle 60°</td></tr><tr><td>■ Contrôle de l'épaisseur</td><td>70 µm pour la teinte A1746</td></tr><tr><td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,2-1,7 g/cm³ selon la teinte</td></tr><tr><td>■ Consommation</td><td>de 0,1 kg/m², pour une épaisseur moyenne de 70 µm</td></tr></table>	■ Liant de base	résine mixte époxydique et polyester	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	satiné mat 35-45 angle 60°	■ Contrôle de l'épaisseur	70 µm pour la teinte A1746	■ Densité détermination théorique	1,2-1,7 g/cm³ selon la teinte	■ Consommation	de 0,1 kg/m², pour une épaisseur moyenne de 70 µm
■ Liant de base	résine mixte époxydique et polyester										
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	satiné mat 35-45 angle 60°										
■ Contrôle de l'épaisseur	70 µm pour la teinte A1746										
■ Densité détermination théorique	1,2-1,7 g/cm³ selon la teinte										
■ Consommation	de 0,1 kg/m², pour une épaisseur moyenne de 70 µm										
Tests mécaniques sur tôle d'acier ST 1405	<table><tr><td>■ Quadrillage DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr><tr><td>■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520</td><td>>3 mm</td></tr><tr><td>■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1</td><td>>40 kg cm (front)</td></tr></table>	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)				
■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0										
■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm										
■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)										
Tests de résistances	<table><tr><td>■ sur plaquettes acier phosphatée au fer</td><td></td></tr><tr><td>■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>500 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr><tr><td>■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>240 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr><tr><td>■ Résistance aux produits chimiques</td><td>Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.</td></tr></table>	■ sur plaquettes acier phosphatée au fer		■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	240 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Résistance aux produits chimiques	Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.		
■ sur plaquettes acier phosphatée au fer											
■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	240 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Résistance aux produits chimiques	Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.										
Mise en oeuvre et utilisation Dépendant de l'installation et du support	<table><tr><td>■ Mise en oeuvre / Prise de charge Corona, Tribo</td></tr><tr><td>■ Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage. Nous recommandons pour un niveau d'exigence de protection anticorrosion élevé une conversion chimique adaptée (Phosphatation, Chromatation).</td></tr></table>	■ Mise en oeuvre / Prise de charge Corona, Tribo	■ Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage. Nous recommandons pour un niveau d'exigence de protection anticorrosion élevé une conversion chimique adaptée (Phosphatation, Chromatation).								
■ Mise en oeuvre / Prise de charge Corona, Tribo											
■ Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage. Nous recommandons pour un niveau d'exigence de protection anticorrosion élevé une conversion chimique adaptée (Phosphatation, Chromatation).											

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.



FREOPOX-Peinture Poudre **PB5002C**

- **Peinture de retouche:** sur demande

- **Hygiène et sécurité: préconisations**

Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.

Conditions de polymérisation **(durcissement)**

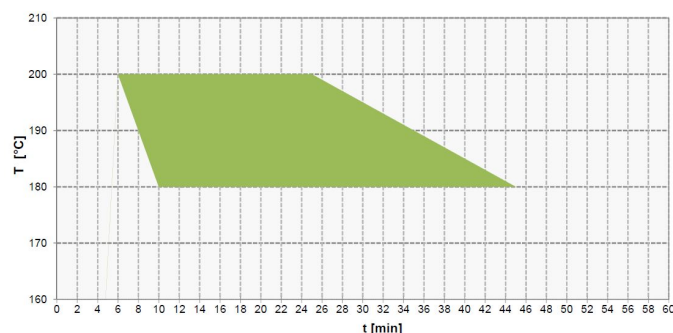
- **Température de l'objet**

Température de cuisson recommandée 10 min./180 °C

Fenêtre de cuisson contrôlée avec la teinte A1746

zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales

Objekt Temperatur °C		180	190	200	
Object Temperature °C		180	190	200	
Haltezeit Minimum Minuten		10	8	6	
Holding time minimum Minutes		10	8	6	
Haltezeit Maximum Minuten		45	35	25	
Holding time maximum Minutes		45	35	25	



Stabilité au stockage

- Minimum 36 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Les peintures poudre doivent être stockées au frais et au sec.

La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette produit. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.

Remarques spéciales

- **Tamissage de sécurité:** 160 µm

- La compatibilité avec une autre poudre doit être vérifiée

- **Conditions d'essais**

Tous les résultats sont basés sur les conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.