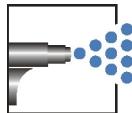


Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux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

**support****Traitement préliminaire**

Le support doit être exempt de substances altérant l'adhérence, comme par ex. des huiles, des graisses, de la rouille, de la calamine, une peau de laminage, des résidus de cire ou d'agents de démoulage.

Un pré-traitement est nécessaire. La compatibilité du pré-traitement doit être vérifiée par l'utilisateur avec des méthodes de contrôle établies. Pour ce faire, nous vous renvoyons aux directives Qualicoat, GSB et Qualisteelcoat.

Aluminium : chromatisation DIN EN 12487, autrement pré-traitement sans chrome, autrement pré-anodisation.

Acier : sablage, phosphatation au fer, phosphatation au zinc.

Acier galvanisé : sweeping, chromatisation, phosphatation au zinc, pré-traitement sans chrome.

Dans le cas d'acier et d'acier galvanisé, la protection contre la corrosion peut être améliorée par un double revêtement avec un apprêt à base de poudre

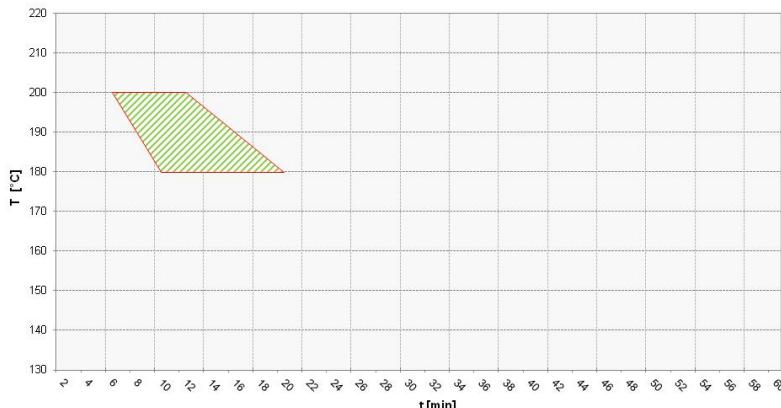
Peinture de retouche: sur demande**Hygiène et sécurité: préconisations**

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**

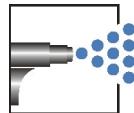
Température de cuisson recommandée 10 min./180 °C

Fenêtre de cuisson contrôlée avec la teinte RAL 9010
zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales

**Stabilité au stockage**

Minimum 24 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**

- **Tamisage de sécurité:** 160 µm
- La compatibilité avec une autre poudre doit être vérifiée
- **Validation**
 - DB qualifié
 - GSB 141 c
 - Qualicoat P-1108
- **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.