



FREOPOX-Peinture Poudre

PE1101A

Propriétés	■ Apprêt poudre pour une tenue élevée à la corrosion ■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils" ■ brillant, lisse ■ Très bonne résistance à la corrosion ■ Bonnes résistances mécaniques et duretés superficielles ■ Formulation antibulles	
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	■ Liant de base	eésine époxydique
	■ Teintes	toutes teintes courantes
	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	mat 15-30 angle 60°
	■ Contrôle de l'épaisseur	70 µm pour la teinte RAL 7035
	■ Densité détermination théorique	1,2-1,7 g/cm³ selon la teinte
	■ Consommation	de 0,10 kg/m², pour une épaisseur moyenne de 70 µm
Tests mécaniques sur tôle d'acier ST 1405	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm
	■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)
Tests de résistances	■ Structure bicouche : sur une tôle d'acier revêtue de zinc phosphaté avec un système de peinture de finition en poudre adapté	
	■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	720 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	1440 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ SO₂-atmosphère industrielle (Kesternich) DIN EN ISO 3231	30 cycles avec 0,2 l SO ₂ pas de modification
	■ 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	■ Mise en oeuvre / Prise de charge Corona, Tribo	



FREOPOX-Peinture Poudre

PE1101A

■ 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).

■ 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)

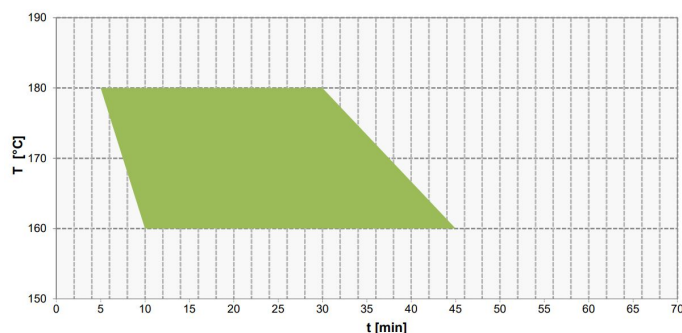
■ Température de l'objet

Température de cuisson recommandée 10 min./160 °C

Fenêtre de cuisson contrôlée avec la teinte RAL 7035

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

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	160	180			
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	10	5			
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	45	30			



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.