

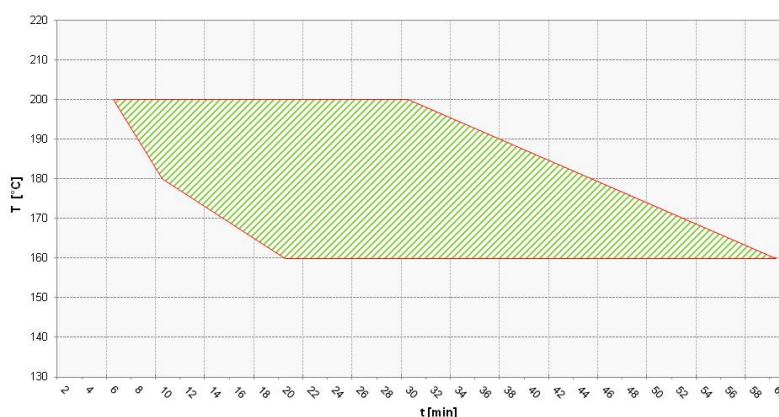
# FREOPOX-Peinture Poudre

## PB1605A

<b>Propriétés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Apprêt poudre une utilisation "intérieure" et une utilisation "extérieure" fonctionnelle</li> <li>■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"</li> <li>■ haut brillant, lisse</li> <li>■ Très bon rendu</li> <li>■ Bonnes résistances mécaniques et duretés superficielles</li> <li>■ Formulation antibulles</li> </ul>												
<b>Système de peintures</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Système de peintures liquides</li> </ul> <p>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.</p>												
<b>Données techniques et physiques</b>	<table> <tr> <td>■ Liant de base</td><td>résine mixte époxydique et polyester</td></tr> <tr> <td>■ Teintes</td><td>toutes teintes courantes</td></tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td><td>haut brillant &gt;85 angle 60°</td></tr> <tr> <td>■ Contrôle de l'épaisseur</td><td>70 µm pour la teinte RAL 7004</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	■ Teintes	toutes teintes courantes	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	haut brillant >85 angle 60°	■ Contrôle de l'épaisseur	70 µm pour la teinte RAL 7004	■ 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												
■ Teintes	toutes teintes courantes												
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	haut brillant >85 angle 60°												
■ Contrôle de l'épaisseur	70 µm pour la teinte RAL 7004												
■ 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												
<b>Tests mécaniques</b> 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>&gt;4 mm</td></tr> <tr> <td>■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1</td><td>80 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm	■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)						
■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm												
■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)												
<b>Tests de résistances</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ sur plaquettes en aluminium chromaté</li> <li>■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)</li><li>1000 heures décollement à la rayure Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227</li><li>1000 heures décollement à la rayure Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ SO<sub>2</sub>-atmosphère industrielle (Kesternich) DIN EN ISO 3231</li><li>10 cycles avec 0,2 l SO<sub>2</sub> pas de modification</li> <li>■ Résistance aux produits chimiques</li><li>Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.</li> </ul>												
<b>Mise en oeuvre et utilisation</b> Dépendant de l'installation et du support	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Mise en oeuvre / Prise de charge</b> Corona, Tribo</li> </ul>												



# **FREOPOX-Peinture Poudre** **PB1605A**

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Préparation de surface</b> 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).</li> <li>■ <b>Peinture de retouche:</b> sur demande</li> <li>■ <b>Hygiène et sécurité: préconisations</b> 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.</li> </ul>
<b>Conditions de polymérisation (durcissement)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Température de l'objet</b> Température de cuisson recommandée 10 min./180 °C  Fenêtre de cuisson contrôlée avec la teinte RAL 7004 zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales</li> </ul> 
<b>Stabilité au stockage</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> </ul>
<b>Remarques spéciales</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Tamissage de sécurité:</b> 160 µm</li> <li>■ La compatibilité avec une autre poudre doit être vérifiée</li> <li>■ <b>Conditions d'essais</b> 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.</li> </ul>