



PB3001A

FREOPOX-Peinture Poudre

Description Produit

| | |
|-------------------------------|---|
| Technologie du produit | Poudre pour utilisation "intérieure" |
| Application branche | ex. dans la branche "machine outil et divers appareils" |
| Surface | lisse |
| Indice de brillance | mat |
| Déroulement | bien |
| Dégazage | Très bien |
| Dureté de la surface | bien |
| Résistance mécanique | bien |

Propriétés générales du produit

| | | | |
|------------------------------|---|---------------------|-----------------|
| Liant de base | résine mixte époxydique et polyester | | |
| Teintes | Toutes teintes courantes | | |
| Indice de brillance | mat | 10-25 GU, Angle 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Densité | 1,2-1,7 g/cm³ selon la teinte | | |
| Stabilité au stockage | 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. 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. | | |

Utilisation et mise en oeuvre

| | | | |
|--|---|-----------|--|
| Préparation de surface | Le support doit être exempt de substances nuisant à l'adhérence telles que l'huile, la graisse, la rouille, le tartre, la calamine, la cire et les résidus d'agent de démoulage. Nous recommandons l'utilisation de procédés de prétraitement mécaniques appropriés (par exemple, sablage, broyage) ou de procédés de prétraitement chimiques (par exemple, phosphatation) selon les exigences. | | |
| Épaisseur de couche recommandée | 60-80 µm | | |
| Consommation | environ 0,1 kg/m², épaisseur de couche 70 µm | théorique | |
| Mise en oeuvre | Corona, Tribô | | |

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

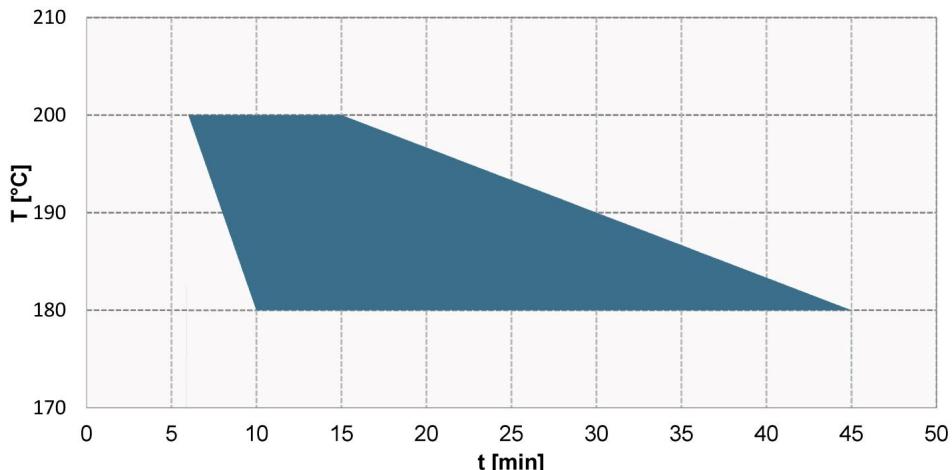


PB3001A

FREOPOX-Peinture Poudre

Durcissement

Température de l'objet recommandée 10 min/180 °C.
Fenêtre de cuisson testée dans la teinte S1963.



| | | |
|--------------------------|------------|------------|
| Objekt Temperatur in °C | 180 | 200 |
| Object Temperature in °C | | |

| | | |
|---------------------------------|-----------|----------|
| Haltezeit Minimum in Minuten | 10 | 6 |
| Holding time minimum in minutes | | |

| | | |
|---------------------------------|-----------|-----------|
| Haltezeit Maximum in Minuten | 45 | 15 |
| Holding time maximum in minutes | | |

Remarque sur le durcissement

Zone colorée = conditions de cuisson avec de bonnes propriétés finales.

Les conditions de cuisson représentées sont basées sur les résultats d'essais au laboratoire et ont un caractère indicatif pour les réglages des installations de revêtement de l'entreprise exécutant la mise en œuvre. L'entreprise exécutant la mise en œuvre est responsable du durcissement complet du revêtement. Il convient de contrôler le durcissement complet du revêtement à l'aide de pièces originales représentatives, sous des conditions de série avec des essais analytiques complémentaires et des contrôles de résistance. Nous nous tenons volontiers à votre disposition pour des conseils.

Compatibilité

La compatibilité avec d'autres peintures en poudre doit être vérifiée.

Traitement ultérieur des pièces peintes

Peinture de retouche

sur demande. Pour les détails, voir EFD-info No 4.

Tests mécaniques

Description de l'échantillon

Sur tôle d'acier
épaisseur de revêtement 60-80 µm
10 minutes 180°C température de l'objet
produit PB3001AS1963

Quadrillage

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Test d'emboutissage

>2 mm

DIN EN ISO 1520

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



PB3001A

FREOPOX-Peinture Poudre

Résistance au choc

>40 kg cm (avant)

DIN EN ISO 6272-1

Tests climatiques

| | | | |
|---|--|----------------|---|
| Description de l'échantillon | Sur tôle d'acier phosphatée avec du fer produit PB3001AS1963 | | |
| Test de condensation/d'humidité (climat constant) | Durée de la charge Désengagement Coupe | 500 h <1 mm | DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8 |
| Essai au brouillard salin neutre | Durée de la charge Désengagement Coupe | 240 h <1 mm | DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8 |

Résistances aux produits chimiques

| | |
|--------------------------|---|
| Facteurs qui influencent | La résistance aux produits chimiques dépend de la concentration, de la température, de la durée d'exposition et de la méthode de test. Ceci doit être vérifié en fonction de l'application. |
|--------------------------|---|

Indications

| | |
|--------------------------------------|---|
| Protection du travail et de la santé | 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 d'essai | Toutes les déclarations sont basées 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. |

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de