

**PB8905S****FREOPOX-Peinture Poudre****Description Produit**

Technologie du produit	Apprêt poudre pour les jantes et roues en alliage léger
Application branche	ex. dans la branche "automobile"
Déroulement	Très bien
Dégazage	Très bien

Propriétés générales du produit

Liant de base	résine mixte époxydique et polyester		
Indice de brillance	brillant élevé	80-100 GU, Angle 60° à 10 min./200°C sur tôle aluminium Q-Panel A36	DIN EN ISO 2813
Épaisseur de la couche d'essai	90 +/- 5 µm		
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, grenailage, meulage) ou de procédés de prétraitement chimique (par exemple, phosphatation, chromatisation) selon les exigences. Pour cela, nous nous référons aux directives de Qualicoat, GSB et Qualisteelcoat.
Mise en oeuvre	Corona

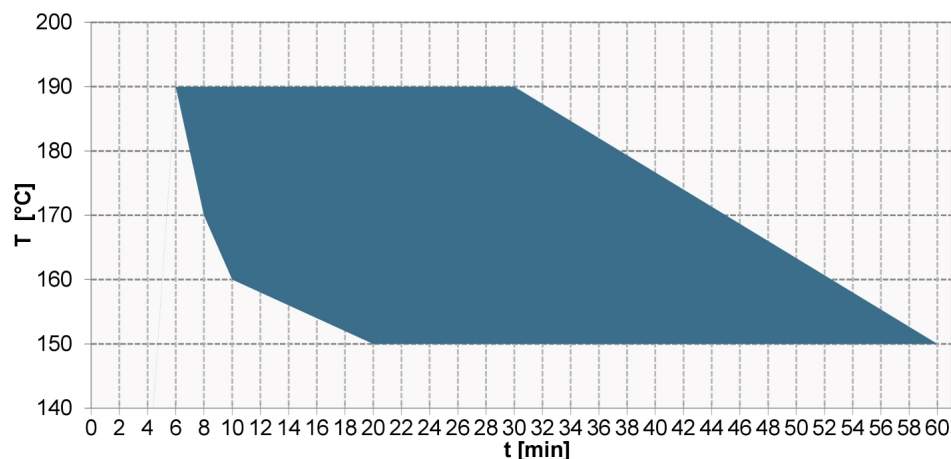


PB8905S

FREOPOX-Peinture Poudre

Durcissement

Fenêtre de cuisson testée dans la teinte RAL 9005.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	150	160	170	180	190
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	8	7	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	52,5	45	37,5	30

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

Traitement ultérieur

Pour peindre, imprimer ou coller, la surface peinte doit être exempte de graisse, silicone ou poussière et sèche.

Pour coller, un nettoyage préalable au moyen d'un détergent compatible avec la peinture, par ex. de l'isopropanol 50% est conseillé.

**PB8905S****FREOPOX-Peinture Poudre****Tests mécaniques**

Quadrillage	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Test d'emboutissage	>6 mm	DIN EN ISO 1520

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