



FREOPOX-Peinture Poudre PB6405BR905

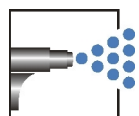
Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Apprêt poudre pour les jantes et roues en alliage léger ■ Utilisation par ex. dans la branche "automobile" ■ haut brillant, lisse ■ Bonnes résistances mécaniques et duretés superficielles ■ Formulation antibulles ■ Très bon rendu 												
Système de peintures	<ul style="list-style-type: none"> ■ Système de peintures liquides <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>												
Données techniques et physiques	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Liant de base</td> <td>résine mixte époxydique et polyester</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>RAL 9005 noir foncé</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>haut brillant 80-100 angle 60° à 10 min./200°C sur en plaquettes aluminium Q-Panel A36</td> </tr> <tr> <td>■ Contrôle de l'épaisseur</td> <td>90 +/- 5 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Densité <small>détermination théorique</small></td> <td>1,2-1,4 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation</td> <td>de 0,12 kg/m², pour une épaisseur moyenne de 90 µm</td> </tr> </table>	■ Liant de base	résine mixte époxydique et polyester	■ Teintes	RAL 9005 noir foncé	■ Indice de brillance <small>DIN EN ISO 2813</small>	haut brillant 80-100 angle 60° à 10 min./200°C sur en plaquettes aluminium Q-Panel A36	■ Contrôle de l'épaisseur	90 +/- 5 µm	■ Densité <small>détermination théorique</small>	1,2-1,4 g/cm³	■ Consommation	de 0,12 kg/m², pour une épaisseur moyenne de 90 µm
■ Liant de base	résine mixte époxydique et polyester												
■ Teintes	RAL 9005 noir foncé												
■ Indice de brillance <small>DIN EN ISO 2813</small>	haut brillant 80-100 angle 60° à 10 min./200°C sur en plaquettes aluminium Q-Panel A36												
■ Contrôle de l'épaisseur	90 +/- 5 µm												
■ Densité <small>détermination théorique</small>	1,2-1,4 g/cm³												
■ Consommation	de 0,12 kg/m², pour une épaisseur moyenne de 90 µm												
Tests mécaniques sur tôle d'acier ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Quadrillage <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Emboutissage selon Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Résistance au choc <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Quadrillage <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Emboutissage selon Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm	■ Résistance au choc <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)						
■ Quadrillage <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ Emboutissage selon Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm												
■ Résistance au choc <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)												
Tests de résistances	<ul style="list-style-type: none"> ■ sur tôle d'aluminium (Q-Panel AQT) ■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> ■ Brouillard salin (CASS) <small>DIN EN ISO 9227</small> ■ Résistance aux produits chimiques <p>240 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</p> <p>240 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</p> <p>Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.</p>												
Mise en oeuvre et utilisation Dépendant de l'installation et du support	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mise en oeuvre / Prise de charge Corona 												

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.

Page: 1 / 3
Version: 0
21.11.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREOPOX-Peinture Poudre PB6405BR905

Conditions de polymérisation (durcissement)

■ 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

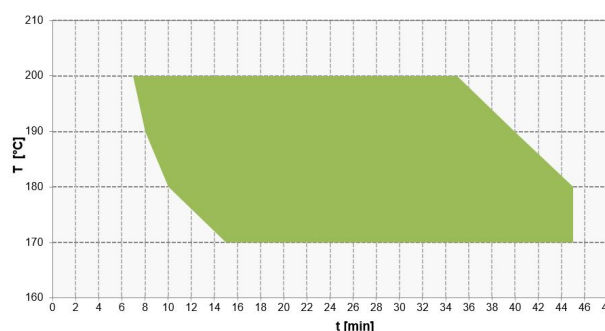
Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.

■ Fenêtre de cuisson contrôlée avec la teinte RAL 9005

zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les 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.

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	170	180	190	200
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	15	10	8	7
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	45	45	40	35



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

**FREOPOX-Peinture Poudre**
PB6405BR905**■ 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.

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.

Cette fiche de données est valable pour la variante A-Z.