



FREIOTHERM-Peinture Poudre PK2354A

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Poudre "Industrie" pour pièces extérieures ■ Utilisation par ex. dans la branche du "mobilier fonctionnel et rayonnage" ■ brillant, lisse ■ Bonne tenue aux UV et résistance aux intempéries ■ Bonnes résistances mécaniques et duretés superficielles ■ Pour une exigence élevée à l'abrasion 												
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 polyester</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>toutes teintes courantes</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>brillant 70-85 angle 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Contrôle de l'épaisseur</td> <td>70 µm pour la teinte RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Densité <small>détermination théorique</small></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 polyester	■ Teintes	toutes teintes courantes	■ Indice de brillance <small>DIN EN ISO 2813</small>	brillant 70-85 angle 60°	■ Contrôle de l'épaisseur	70 µm pour la teinte RAL 9010	■ Densité <small>détermination théorique</small>	1,2-1,7 g/cm ³ selon la teinte	■ Consommation	de 0,1 kg/m ² , pour une épaisseur moyenne de 70 µm
■ Liant de base	résine polyester												
■ Teintes	toutes teintes courantes												
■ Indice de brillance <small>DIN EN ISO 2813</small>	brillant 70-85 angle 60°												
■ Contrôle de l'épaisseur	70 µm pour la teinte RAL 9010												
■ Densité <small>détermination théorique</small>	1,2-1,7 g/cm ³ selon la teinte												
■ Consommation	de 0,1 kg/m ² , pour une épaisseur moyenne de 70 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>>70 kg cm (front)</td> </tr> <tr> <td>■ Dureté selon Buchholz <small>DIN EN ISO 2815</small></td> <td><1,2 mm</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>	>70 kg cm (front)	■ Dureté selon Buchholz <small>DIN EN ISO 2815</small>	<1,2 mm				
■ 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>	>70 kg cm (front)												
■ Dureté selon Buchholz <small>DIN EN ISO 2815</small>	<1,2 mm												
Tests de résistances	<ul style="list-style-type: none"> ■ sur plaquettes acier phosphatée au zinc ■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> ■ Brouillard salin (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> ■ SO₂-atmosphère industrielle (Kesternich) <small>DIN EN ISO 3231</small> ■ Résistance aux produits chimiques <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td>1000 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></td> </tr> <tr> <td></td> <td>500 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></td> </tr> <tr> <td></td> <td>10 cycles avec 0,2 l SO₂ pas de modification</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.</td> </tr> </table>		1000 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>		500 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>		10 cycles avec 0,2 l SO ₂ pas de modification		Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.				
	1000 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>												
	500 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>												
	10 cycles avec 0,2 l SO ₂ pas de modification												
	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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mise en oeuvre / Prise de charge Corona, Tribo 												

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.

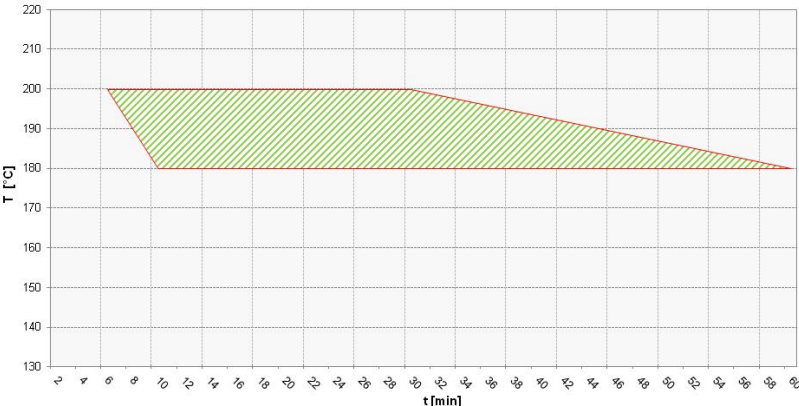
Page: 1 / 3
Version: 1
21.11.2021

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



FREIOTHERM-Peinture Poudre PK2354A

support	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température de l'objet Température de cuisson recommandée 10 min./180 °C Fenêtre de cuisson contrôlée avec la teinte RAL 9010 zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales 
Stabilité au stockage	<ul style="list-style-type: none"> ■ Minimum 24 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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.



FREIOTHERM-Peinture Poudre
PK2354A

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