



## PL1033A

### FREOPOX-Peinture Poudre

#### Description Produit

|                         |   |
|-------------------------|---|
| Technologie du produit  | Poudre pour utilisation "intérieure"                    |
| Application branche     | ex. dans la branche "machine outil et divers appareils" |
| Surface                 | structure forte   |
| Indice de brillance     | satiné  |
| Stabilité au four à gaz | 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  |           |
| Briller visuellement  | Satiné brillant   |           |
| Densité               | 1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> selon la teinte   | théorique |
| 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 | Formation homogène de la structure dans la zone 70 à 120 µm   |           |
| Consommation                    | environ 0,13 kg/m <sup>2</sup> , épaisseur de couche 90 µm  | théorique |
| Mise en oeuvre                  | Corona, Tribo   |           |



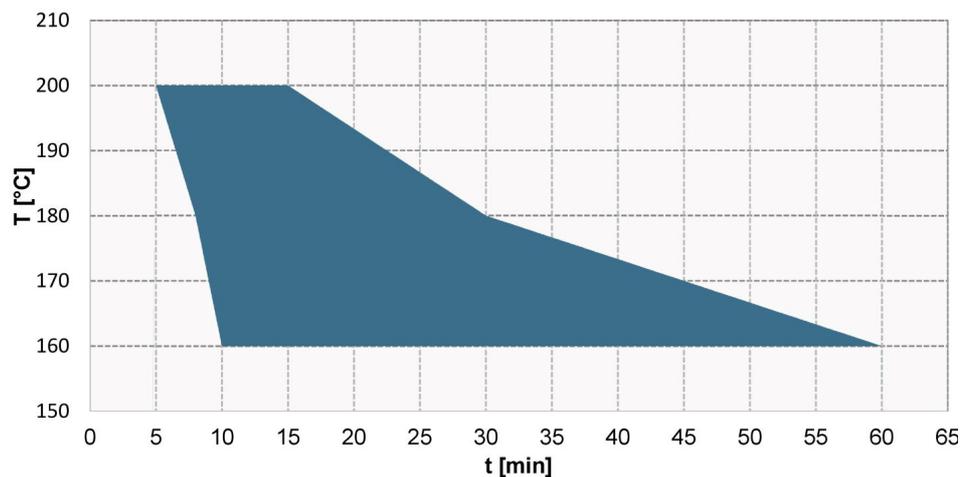
## PL1033A

### FREOPOX-Peinture Poudre

#### Durcissement

Température de l'objet recommandée 10 min/160 °C.

Fenêtre de cuisson testée dans la teinte 9010.



|   |            |            |            |
|---|------------|------------|------------|
| Objekt Temperatur in °C<br>Object Temperature in °C             | <b>160</b> | <b>180</b> | <b>200</b> |
| Haltezeit Minimum in Minuten<br>Holding time minimum in minutes | <b>10</b>  | <b>8</b>   | <b>5</b>   |
| Haltezeit Maximum in Minuten<br>Holding time maximum in minutes | <b>60</b>  | <b>30</b>  | <b>15</b>  |

#### 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 SVE-info No 4.



## PL1033A

### FREOPOX-Peinture Poudre

#### Tests mécaniques

|                                     |  |  |                   |
|-------------------------------------|--|--|-------------------|
| <b>Description de l'échantillon</b> | Sur tôle d'acier<br>épaisseur de revêtement 80-100 µm<br>10 minutes 160°C température de l'objet<br>produit PL1033ARA910 |  |                   |
| <b>Quadrillage</b>                  | Gt 0   |  | DIN EN ISO 2409   |
| <b>Test d'emboutissage</b>          | >4 mm  |  | DIN EN ISO 1520   |
| <b>Résistance au choc</b>           | >60 kg cm (avant)  |  | DIN EN ISO 6272-1 |

#### Tests climatiques

|  |   |                      |                        |
|--|---|----------------------|------------------------|
| <b>Description de l'échantillon</b>                      | Sur tôle d'acier phosphatée avec du fer<br>produit PL1033ARA910 |                      |                        |
| <b>Test de condensation/d'humidité (climat constant)</b> | Durée de la charge  | 500 h                | DIN EN ISO 6270-2 (CH) |
|  | Désengagement Coupe   | <1 mm                | DIN EN ISO 4628-8      |
| <b>SO2-atmosphère industrielle (Kesternich)</b>          | Durée de la charge  | 10 cycles avec 0,2 l | DIN EN ISO 3231        |
|  | Type de rupture   | [ Variable 9 ]       | DIN EN ISO 4624        |
| <b>Essai au brouillard salin neutre</b>                  | Durée de la charge  | 240 h                | DIN EN ISO 9227 (NSS)  |
|  | Désengagement Coupe   | <1 mm                | DIN EN ISO 4628-8      |

#### Résistances aux produits chimiques

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| <b>Facteurs qui influencent</b> | 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

|   |   |
|---|---|
| <b>Protection du travail et de la santé</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.   |
| <b>Conditions d'essai</b>                   | 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.<br><br>Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification. |