

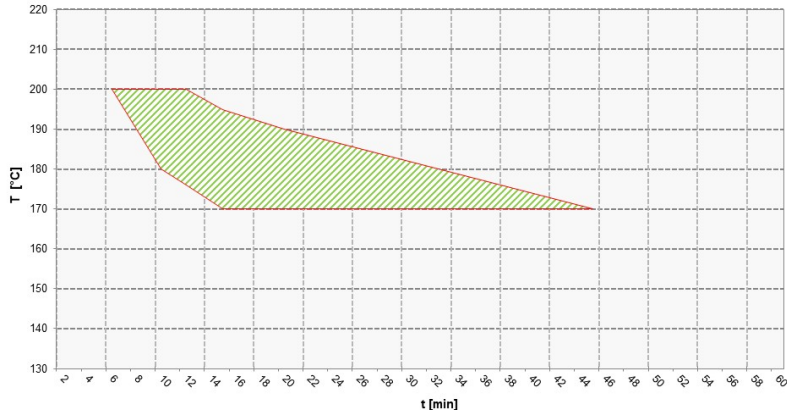


FREOPOX-Peinture Poudre PB6904A

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Apprêt poudre une utilisation "intérieure" et une utilisation "extérieure" fonctionnelle " ■ Application : Véhicules ferroviaires et composants ■ brillant, lisse ■ Bon rendu ■ Bonnes résistances mécaniques et duretés superficielles ■ Formulé pour une cuisson au four à gaz 												
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>toutes teintes courantes</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance visuel</td> <td>brillant</td> </tr> <tr> <td>■ Contrôle de l'épaisseur</td> <td>70 µm pour la teinte grau B3037</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</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 mixte époxydique et polyester	■ Teintes	toutes teintes courantes	■ Indice de brillance visuel	brillant	■ Contrôle de l'épaisseur	70 µm pour la teinte grau B3037	■ Densité détermination théorique	1,2-1,7 g/cm³ selon la teinte	■ Consommation	de 0,1 kg/m², pour une épaisseur moyenne de 70 µm
■ Liant de base	résine mixte époxydique et polyester												
■ Teintes	toutes teintes courantes												
■ Indice de brillance visuel	brillant												
■ Contrôle de l'épaisseur	70 µm pour la teinte grau B3037												
■ Densité détermination théorique	1,2-1,7 g/cm³ selon la teinte												
■ Consommation	de 0,1 kg/m², 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 DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm	■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm												
■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Tests de résistances	<ul style="list-style-type: none"> ■ Structure bicouche : sur une tôle d'acier revêtue de zinc phosphaté avec un système de peinture de finition en poudre adapté ■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH) <td>600 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> 	600 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8											
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, Tribo ■ 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 												



FREOPOX-Peinture Poudre PB6904A

	<p>restes d'agents de démoulage. Nous recommandons pour un niveau d'exigence de protection anticorrosion élevé une conversion chimique adaptée (Phosphatation, Chromatation).</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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.
<p>Conditions de polymérisation (durcissement)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température de l'objet Température de cuisson recommandée 10 min./180 °C <p>Fenêtre de cuisson contrôlée avec la teinte grau B3037 zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales</p> 
<p>Stabilité au stockage</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <p>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.</p>
<p>Remarques spéciales</p>	<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. Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.