

**PD6504A****FREOPOX-Peinture Poudre****Description Produit**

Technologie du produit	Peinture d'apprêt en poudre pour une application poudre sur poudre
Application branche	ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"
Surface	lisse
Indice de brillance	brillant
Possibilité d'appliquer une surcouche	Très bien
Protection contre la corrosion	Très bien

Propriétés générales du produit

Liant de base	résine mixte époxydique et polyester	
Teintes	Toutes teintes courantes	
Briller visuellement	brillant	
Densité	1,2-1,7 g/cm ³ selon la teinte	théorique
Stabilité au stockage	12 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	60-80 µm	
Consommation	environ 0,12 kg/m ² , épaisseur de couche 80 µm	théorique
Mise en oeuvre	Tribo	

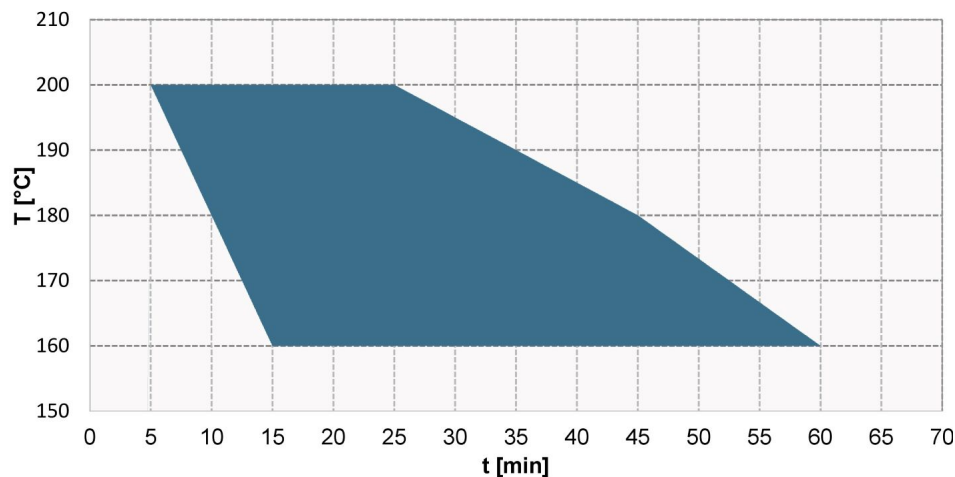


PD6504A

FREOPOX-Peinture Poudre

Durcissement

Température de l'objet recommandée 15 min/160 °C.
Fenêtre de cuisson testée dans la teinte 9002.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	15	10	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	45	25

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 EFD-info No 4.

**PD6504A****FREOPOX-Peinture Poudre****Tests mécaniques**

Description de l'échantillon	Sur tôle d'acier épaisseur de revêtement 60-80 µm 15 minutes 160°C température de l'objet produit PD6504ARG902	
Quadrillage	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Test d'emboutissage	>3 mm	DIN EN ISO 1520
Résistance au choc	>70 kg cm (avant)	DIN EN ISO 6272-1

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.
EFD-Info	Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 511
Conditions d'essai	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. Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.