

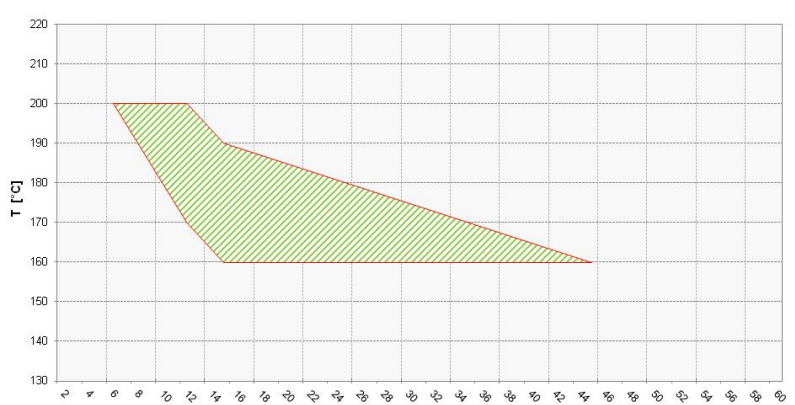


## FREOPOX-Peinture Poudre PE1004B

<b>Propriétés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Poudre pour utilisation "intérieure"</li> <li>■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"</li> <li>■ brillant, lisse</li> <li>■ Bonne résistance à la corrosion</li> <li>■ Bonnes résistances mécaniques et duretés superficielles</li> <li>■ Formulation antibulles</li> </ul>												
<b>Système de peintures</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Système de peintures liquides</li> </ul> <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>												
<b>Données techniques et physiques</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>eésine époxydique</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>toutes teintes courantes</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td> <td>brillant 70-85 angle 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Contrôle de l'épaisseur</td> <td>70 µm pour la teinte RAL 7035</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> selon la teinte</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation</td> <td>de 0,11 kg/m<sup>2</sup>, pour une épaisseur moyenne de 70 µm</td> </tr> </table>	■ Liant de base	eésine époxydique	■ Teintes	toutes teintes courantes	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	brillant 70-85 angle 60°	■ Contrôle de l'épaisseur	70 µm pour la teinte RAL 7035	■ Densité détermination théorique	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> selon la teinte	■ Consommation	de 0,11 kg/m <sup>2</sup> , pour une épaisseur moyenne de 70 µm
■ Liant de base	eésine époxydique												
■ Teintes	toutes teintes courantes												
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	brillant 70-85 angle 60°												
■ Contrôle de l'épaisseur	70 µm pour la teinte RAL 7035												
■ Densité détermination théorique	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> selon la teinte												
■ Consommation	de 0,11 kg/m <sup>2</sup> , pour une épaisseur moyenne de 70 µm												
<b>Tests mécaniques</b> sur tôle d'acier ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ Quadrillage DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 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	>3 mm												
■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
<b>Tests de résistances</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ sur plaquettes acier phosphatée au fer</li> <li>■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)</li> <td>500 heures décollement à la rayure Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </ul>	500 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8											
<b>Mise en oeuvre et utilisation</b> Dépendant de l'installation et du support	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Mise en oeuvre / Prise de charge</b> Corona</li> <li>■ <b>Préparation de surface</b> 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.</li> </ul>												



## FREOPOX-Peinture Poudre PE1004B

	<p>Nous recommandons pour un niveau d'exigence de protection anticorrosion élevé une conversion chimique adaptée (Phosphatation, Chromatation).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Peinture de retouche:</b> sur demande</li> <li>■ <b>Hygiène et sécurité: préconisations</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.</li> </ul>
<p><b>Conditions de polymérisation (durcissement)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Température de l'objet</b> Température de cuisson recommandée 10 min./180 °C</li> </ul> <p>Fenêtre de cuisson contrôlée avec la teinte RAL 7035 zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales</p> 
<p><b>Stabilité au stockage</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> </ul> <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><b>Remarques spéciales</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Tamissage de sécurité:</b> 160 µm</li> <li>■ La compatibilité avec une autre poudre doit être vérifiée</li> <li>■ <b>Conditions d'essais</b> 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.</li> </ul>