

## FICHE TECHNIQUE

PE-0083 / PE-0085

<b>No article:</b>	12530	<b>POLYFLEX® EP-20-Korroflexprimer-GU dégazant Corona Matt 10</b>	
<b>Version:</b>	13		
<b>Produit:</b>	Primaire en poudre à base de résines époxy. Donne des surfaces mates avec une très bonne fluidité. Permet une résistance à la corrosion considérablement améliorée grâce à de très bonnes propriétés de dégazage, de mouillage et de recouvrement des bords. Une excellente adhérence au substrat ainsi qu'une très bonne adhérence entre couches rendent ce revêtement en poudre approprié pour le recouvrement.		
<b>Domaines d'application:</b>	Couche de fond sur les balustrades, les bouches d'incendie, les pièces moulées sous pression de toutes sortes, la robinetterie, les boîtiers de machines, etc.		
<b>Couleurs</b>	RAL 7035, 7043, 1M1269 PP rouge oxyde, 2M4933 blanc (approx. RAL 9010), 3M1805 PP vert olive, 3M1806 PP noir couleurs spéciales disponibles sur demande (volume minimum).		
<b>Surface:</b>	Lisse		
<b>Brillance:</b>	Visuel mat < 15 – unités de brillance (60°)		
<b>Propriétés de la poudre:</b>	<b>Distribution de la poudre</b> (HELOS H1708)	29 µm: 40 – 47 % 122 µm: 98 – 100 %	
	<b>Densité</b>	1.3 – 1.7 g/cm <sup>3</sup> selon la teinte ; sur demande peut aussi être indiquée pour chaque couleur	
<b>Consommation:</b>	g/m <sup>2</sup>	= densité (g/cm <sup>3</sup> ) x épaisseur du film (µm)	
<b>Épaisseur du film:</b>	<b>Recommandation</b>	70 – 90 selon la couleur	
	<b>Maximum</b>	150 µm	
<b>Application:</b>	L'application peut se faire avec toutes les installations de revêtement en poudre courantes. On obtient de meilleurs résultats en termes de dégazage si l'apprêt en poudre est durci et pas seulement gélifié avant la couche de finition. Afin d'éviter les défauts de surface, nous recommandons de ne pas mélanger ce type de peinture en poudre avec d'autres peintures en poudre.		
<b>Emballage:</b>	- 20/25 kg carton - 500 kg Octobox - 450/500 kg Big Bag D'autres variantes de conditionnement sont possibles sur demande.		
<b>Conditionnement:</b>	<b>Cuisson recommandée:</b>	10 min. à 190°C température de l'objet	
	Température de l'objet	Temps d'arrêt min.	Temps d'arrêt max.
	210°C	4 min	6 min
	200°C	6 min	9 min
	190°C	10 min	14 min
	180°C	15 min	20 min
<b>Support:</b>	Acier/fer, galvanisation à chaud, aluminium. Le support à revêtir doit être exempt d'huile, de graisse et de produits d'oxydation. Nous recommandons les prétraitements suivants :		
	<b>Aluminium</b>	Un prétraitement chimique humide approprié	
	<b>Acier</b>	Sablage avec un produit de sablage approprié (degré de pureté min. SA 2½ selon DIN 55928 partie 4 «métal nu») ou prétraitement chimique humide approprié.	

<b>Propriétés physiques:</b>	Testées sur: 1): Tôle d'acier 0.8 mm ST1405 décapé deux fois V1094 Épaisseur de couche: 70 – 90 µm	
	<b>Test de quadrillage</b> (DIN ISO 2409)	1) GT 0
	<b>Essai de pliage</b> (DIN ISO 1519)	1) ≤ 8* mm
	<b>Essai aux chocs</b> (ASTM D 2794)	1) avant ≥ 5.0 Nm* (~44 Inchpound) 1) reverse ≥ 2.5 Nm* (~22 Inchpound)
	<b>Essai d'emboutissage</b> (DIN ISO 1520)	1) ≥ 3* mm
	<b>Mesure de dureté Buchholz</b>	≥ 90
	(*) Fissure; pas de pelage avec du ruban adhésif;	
<b>Resistance:</b>	Tested on: Tôles d'acier S235 JR, rayonnement SA 2 ½, degré de rugosité moyen (G)	
	<b>Eau de condensation test</b> (DIN ISO 6270)	480 h pas de formation de bulles Infiltration à la trace de rayure moins de 1 mm
	<b>Essai au brouillard salin</b> (DIN ISO 9227)	720 h pas de formation de bulles Infiltration à la trace de rayure moins de 1 mm
	Traçage des tôles selon DIN EN ISO 12944-6 annexe A. Outil d'incision : Pointe d'incision selon van Laar, modèle 426	
<b>Approbation des matériaux:</b>	-	
	<b>Qualisteelcoat C4-H:</b>	PE-0083 avec la structure suivante : acier SA 2.5 (30-40µm de rugosité C4-H), phosphatation au zinc, vernis de finition PES-135 (Qualicoat P-1131) PE-0085 avec la structure suivante : acier SA 2.5 (30-40µm de rugosité), phosphatation au zinc, vernis de finition PUR-151
	<b>C5 M / I lang</b>	Conformément à la norme DIN EN ISO 12944-6 - Rapport IFO sur demande
<b>Retouches:</b>	Pour les retouches (des crochets de convoyeurs) le kit de réparation art. no 10006124 est disponible.	
<b>Post-traitement des éléments revêtus:</b>	Pour l'impression, le collage, l'étiquetage, la lamination de films, le revêtement et d'autres opérations de finition, des essais préalables sont recommandés. Pour les emballages, employer des matériaux non-plastifiants. Éviter l'eau de condensation.	
<b>Storage:</b>	<b>Conditions:</b>	Dans les emballages originaux, stocker au frais et au sec. Température maximum 25 °C. Pas d'exposition directe au soleil.
	<b>Durée de stockage:</b>	18 moins à partir de la date de production dans les conditions mentionnées ci-dessus.
<b>Recommandations de sécurité:</b>	<b>Limite inférieure d'explosivité:</b>	Veillez consulter la fiche de données de sécurité.
	Des informations complémentaires se trouvent sur la fiche de sécurité et les brochures CEPE „Sécurité de la peinture en poudre“ et „Résultats de l'étude toxicologiques des peintures en poudre thermodurcissables“.	
Remarques:	Les informations de cette fiche technique relatives aux caractéristiques et à l'application du produit sont communiquées au plus près de notre conscience sur la base de notre travail de développement et de nos expériences pratiques. Étant donné la diversité des applications possibles, il nous est impossible de toutes les présenter en détail. En cas de doute, nos techniciens sont à votre disposition pour tout renseignement. Nos conditions générales de vente et de livraison sont en outre applicables. Cette fiche technique est révisée périodiquement. En cas de doute, notre service de vente confirmera la validité des informations données.	