

FICHE TECHNIQUE

PE-0084 / PE-0086

DBS 918 340

No article: 13594

POLYFLEX® EP-20-Korroflexprimer-NT-GU dégra- dée dégazante Corona satinée 20

Version: 7

Produit: Primaire en poudre basse température 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.

Domaines d'application: Gardercois, bouches d'incendie, pièces moulées sous pression de toutes sortes, robinetterie, boîtiers de machines, etc.

Couleurs RAL 7035, 7043, 1M1269 PP oxide red, 2M4933 white (approx. RAL 9010, 3M1805 PP olive green, 3M1806 PP black – special done available sur demande (minimum volume)

Surface: Lisse

Brillance: Visuel satiné
5 – 25 unités de brillance (60°)

Propriétés de la poudre:

Distribution de la poudre (HELOS H1708)	29 µm: 40 – 47 %
	122 µm: 98 – 100 %
Densité	1.3 – 1.7 g/cm ³ selon la teinte ; sur demande peut aussi être indiquée pour chaque couleur

Consommation: g/m² = densité (g/cm³) x épaisseur du film (µm)

Épaisseur du film:

Recommandation	70 – 90 selon la couleur
Maximum	150 µm

Application: 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.

Emballage:

- 20/25 kg carton
- 500 kg Octobox
- 450/500 kg Big Bag

D'autres variantes de conditionnement sont possibles sur demande.

Conditionnement:

Cuisson recommandée:
15 min. à 160°C température de l'objet

Température de l'objet	Temps d'arrêt min.	Temps d'arrêt max.
200°C	6 min	10 min
190°C	7 min	12 min
180°C	9 min	15 min
170°C	12 min	20 min
160°C	15 min	25 min

Support:	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 :			
	Aluminium	Un prétraitement chimique humide approprié		
	Acier	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.		
Propriétés physiques:	Testées sur: 1): Tôle d'acier 0.8 mm ST1405 décapé deux fois V1094 Épaisseur de couche: 70 – 90 µm			
	Test de quadrillage (DIN ISO 2409)	1) GT 0		
	Essai de pliage (DIN ISO 1519)	1) ≤ 8* mm		
	Essai aux chocs (ASTM D 2794)	1) avant	≥ 5 Nm*	(~44 Inchpound)
		1) reverse	≥ 2.5 Nm*	(~22 Inchpound)
	Essai d'emboutissage (DIN ISO 1520)	1) ≥ 3* mm		
(*) Fissure; pas de pelage avec du ruban adhésif;				
Resistance:	Tested on: Tôles d'acier S235 JR, rayonnement SA 2 ½, degré de rugosité moyen (G)			
	Eau de condensation test (DIN ISO 6270)	480 h pas de formation de bulles Infiltration à la trace de rayure moins de 1 mm		
	Essai au brouillard salin (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			
Approbation des matériaux:	-			
	Qualisteelcoat C4-H:	PE-0084 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		
	C5 M / I lang	Conformément à la norme DIN EN ISO 12944-6 - Rapport IFO sur demande		
	DB	Qualification des produits de la Deutsche Bahn selon DBS 918 340		
Retouches:	Pour les retouches (des crochets de convoyeurs) le kit de réparation art. no 10006124 est disponible.			
Post-traitement des éléments revêtus:	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.			
Storage:	Conditions:	Dans les emballages originaux, stocker au frais et au sec. Température maximum 25 °C. Pas d'exposition directe au soleil.		
	Durée de stockage:	18 moins à partir de la date de production dans les conditions mentionnées ci-dessus.		
Recommandations de sécurité:	Limite inférieure d'explosivité:	Veuillez 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“.			