

## Fiche Technique Poudre **PoudrOX F58**

### Description du produit

**PoudrOX F58** est une poudre époxyde à base d'un système à durcissement normal permettant d'obtenir des revêtements décoratifs à haut degré de brillance qui présente en outre un excellent étalement comparable à celui des laques liquides.

### Propriétés des poudres

Caractéristiques physico-chimiques

Chimie	EPOXYDE
Domaine de fusion	70 à 90 °C
Densité réelle (Pycnomètre)	1,20 à 1,60
Répartition granulométrique	ajustée avec précision pour des performances de fluidité et de transfert électrostatique optimales
Réactivité, formation de gel à 180°C	230 à 320 secondes
Stabilité au stockage	18 mois sous 30°C 12 mois sous 35°C

### Brillance

Les poudres **PoudrOX F58** sont disponibles en haute brillance.

### Teintes

Sauf indication contraire de la part du fournisseur, les poudres **PoudrOX F58** sont disponibles dans toutes les teintes figurant au standard RAL « GL » et aspect métallisé.

### Conditions d'application

Les poudres **PoudrOX F58** sont appliquées par projection électrostatique au moyen de pistolets manuels ou automatiques conseillés par les fournisseurs spécialisés et susceptibles de produire un champ électrostatique du type « Corona » de 60 à 80 kilovolts et permettant d'atteindre l'épaisseur de revêtement souhaitée, généralement de 60 à 100 microns.  
Sur demande, des poudres s'appliquant par pistolets triboélectriques peuvent être fournies.

Les caractéristiques physiques des poudres **PoudrOX F58**, en particulier leur granulométrie et leur fluidité permettent une efficacité de transfert optimale avec un rendement d'utilisation supérieur à 97 %.

### Schémas de polymérisation

La fusion et la polymérisation seront effectuées dans un four à convection et par transfert de chaleur indirect. Tout autre système de cuisson, par exemple dans des fours infrarouge, doit être discuté et approuvé en accord avec le fournisseur de poudre.

Schéma de cuisson standard: 10 minutes à 180°C (Température du métal)

**Propriétés du revêtement** Les propriétés mécaniques et optiques des revêtements **PoudrOX F58** sont déterminées sur acier laminé à froid et dégraissé. Afin de garantir une adhérence optimale du revêtement ainsi qu'une bonne tenue à la corrosion, il est indispensable d'appliquer une préparation de surface adéquate.

Acier	:	phosphatation au fer ou au zinc
Acier galvanisé	:	traitement chromique
Aluminium	:	traitement chromique (DIN 50939)

#### **PoudrOX F58**

#### **PROPRIETES DU REVETEMENT**

Substrat	:	acier laminé à froid, dégraissé
Schéma de cuisson	:	10 minutes, 180 °C
Epaisseur	:	60 microns
Brillant (ASTM D-523 60°)	:	95%
Etalement	:	excellent
Dureté Buchholz (DIN 53153)	:	95 - 100
Dureté Persoz	:	300 secondes
Dureté crayon (Wolf & Wilb.)	:	H
Dureté Clemen	:	3 kg
Erichsen (DIN 53156)	:	8 mm
Impact direct (ASTM D-2794)	:	40 kg.cm
Impact inverse (ASTM D-2794)	:	40 kg.cm
Mandrin conique	:	0 mm
Adhérence (DIN 53151)	:	Gt=0

**Résistance à la corrosion** Les revêtements **PoudrOX F58** ont été soumis à l'essai d'exposition au brouillard salin (ASTM B 117-73)

#### **SUBSTRAT**

#### **CORROSION SOUS-JACENTE**

Acier phosphaté au Fer	1000 heures	8 – 10 mm
Acier phosphaté au Zinc	1000 heures	3 – 6 mm
Acier Galvanisé et chromaté	500 heures	10 – 15 mm
Aluminium Chromaté (DIN 50939)		Film intact