

Binnen

TOEPASSING

Technisch normblad 20302-Fe

ONDERGROND

Blank staal of warmgewalst (zwart staal)

BEWERKING

Stralen

Eerste laag epoxy poedercoating

Tweede laag polyester poedercoating

Voorbehandeling Stralen tot reinheid Sa 2½.

Afwerking Elektrostatisch poederspuiten twee lagen polyester, epoxy of epoxy-polyester poedercoating, 10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur (opgaaf leverancier).

Twee lagen Eerste laag (polyester, epoxy of epoxy-polyester): gemiddeld 50-60 µm.
Tweede laag (polyester, epoxy of epoxy-polyester): gemiddeld 50-70 µm.

Laagdikte Gemiddeld 120 µm, uiterst minimum 100 µm.
Bij materialen met scherpe randen of bramen bestaat de kans dat daar de laagdikte niet wordt gehaald.

Deze coating voldoet aan de volgende specificaties:

Hechting volgens NEN-EN-ISO 2409 (ruitjesproef) klasse 0-1
Hardheid volgens NEN-EN-ISO 2815 (Buchholzmeting) niet lager dan 80
Stootvastheid volgens NEN 5335 (moervalproef) tot ondergrond < 10 mm²
Slagvastheid volgens NEN-EN-ISO 6272 geen onthechting bij 1,0 Nm (direct)
Elasticiteit volgens NEN-ISO 1520 (Erichsen) geen scheuren bij 3 mm
Kleur volgens VDL-richtlijn

Tijdens nieuwbouwwerkzaamheden, de gecoate materialen droog opslaan.