

Buiten

TOEPASSING

Technisch normblad 20306-Fe

ONDERGROND

Zwart staal (blank staal/warmgewalst staal)

BEWERKING

Stralen

Eerste laag epoxy poedercoating (verrijkt met zink)

Tweede laag polyester poedercoating

Voorbehandeling Stralen tot reinheid Sa 2½.

Afwerking Elektrostatisch poederspuiten twee lagen, waarvan de eerste laag een epoxy poedercoating verrijkt met zink en de tweede laag een polyester poedercoating.

Eerste laag (epoxy-primer poedercoating met zink): gemiddeld 50–60 µm.

Tweede laag (polyester poedercoating): 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

Corrosiebestendigheid zoutsproeitest: volgens NEN-ISO 7253 (500 uur gemiddeld 5 mm)

Poriëndichtheid volgens NEN-EN-ISO 8289 geen stroomdoorgang boven de 100 µm

Kleur volgens VDL-richtlijn