

Buiten

TOEPASSING

Technisch normblad 20405-Zn

ONDERGROND

Thermisch verzinkt staal volgens NEN-EN-ISO 1461 (discontinu), aangepast aan de NEN 5254

BEWERKING

Chemisch voorbehandelen of licht aanstralen

Twee lagen poedercoating

- Voorbehandeling** Chemisch voorbehandelen met een zeswaardige chromatering.
Deze behandeling bestaat uit:
alkalisch ontvetten, twee keer spoelen, beitsen, demiwater spoelen, chromateren, spoelen, twee keer demiwater spoelen en drogen in droogoven bij 80°C.
Of licht aanstralen met een inert straalmiddel tot een regelmatig opgeruwd patroon.
- Afwerking** Elektrostatisch poederspuiten met twee lagen poedercoating.
10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur van de eindlaag (opgaaf leverancier).
- Eerste laag: een thermohardende epoxy-poeder (of epoxy-polyester of polyester) met een gemiddelde laagdikte van 60 µm.
Tweede laag: een thermohardende polyesterpoeder met een gemiddelde laagdikte van 60-80 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

* Dit zijn de mechanische eigenschappen van de coating, de mechanische eigenschappen van de zinklaag zijn lager.

Eisen volgens NEN 5254 en Visem-kwaliteitseisen.