

# Buiten

TOEPASSING

## Technisch normblad 20500-A/2

### ONDERGROND

Aluminium: plaatmateriaal of geëxtrudeerd aluminium, overeenkomstig goedgekeurde materialen volgens VMRG-kwaliteit

### BEWERKING

Zeswaardig chromateren

Eerste laag epoxy poedercoating

Tweede laag polyester 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.

**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 met een gemiddelde laagdikte van 60 µm.

Tweede laag: een thermohardende polyester poeder 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

**Hardheid** volgens NEN-EN-ISO 2815 (Buchholzmeting) niet lager dan 80

**Slagvastheid\*** volgens NEN-EN-ISO 6272 geen onthechting bij 2,5 Nm

**Elasticiteit\*** volgens NEN-ISO 1520 (Erichsen) geen scheuren bij 5 mm

**Corrosiebestendigheid** zoutsproeitest: ISO 9227: 1.000 uur 1 mm (geëxtrudeerd materiaal)

\* *Mechanische eigenschappen: getest bij een laagdikte van 60 µm.  
Bij hogere laagdikten zullen de mechanische eigenschappen iets minder zijn.*