



# POUDRES POLYESTER POUR L'ARCHITECTURE

## SÉRIE BRILLANTE

### FICHE TECHNIQUE

Édition 1 Date : 02/01/2021

#### Propriétés de la poudre

<b>Composition chimique :</b>	Polyester sans TGIC de qualité architecturale	
<b>Santé et sécurité :</b>	Se reporter à la fiche technique sur le revêtement en poudre polyester sans TGIC de AVACE	
<b>Spécification :</b>	Conforme à la norme EN 12206 EN 13438	
<b>Couleurs et finitions :</b>	Les poudres sont disponibles dans toutes les couleurs <b>RAL Design, Pantone, NCS, RAL Classic, RAL Effect, Dulux, Farrow &amp; Ball</b> . Quantité minimale de commande : 20 kg.	
<b>Niveau de brillance :</b>	>80 % (indicateur de haut brillant à 60 degrés)	
<b>Stockage :</b>	Le produit a une durée de conservation de 12 mois si conservé dans son emballage d'origine, dans un environnement frais et sec, à une température inférieure à 30°C.	
<b>Conditions de durcissement :</b>	10 minutes à une température de métal de 180°C.	
<b>Méthode d'application :</b>	Pistolets électrostatiques manuels ou automatiques.	
<b>Poids spécifique :</b>	1,3-1,6 kg/dm <sup>3</sup> (selon le type et la couleur)	
<b>Taille des particules :</b>	Adapté aux applications électrostatiques	
<b>Épaisseur optimale du film :</b>	40 à 70 µm. L'épaisseur du film de revêtement de certaines couleurs fortes peut nécessiter d'être plus élevée afin de garantir une opacité totale.	
<b>Pré-traitement :</b>	Pour garantir une adhérence maximale, la surface doit être soigneusement nettoyée, exempte de graisse, d'huile, de rouille, de tartre ou de tout autre contaminant. Le nettoyage peut être effectué soit par projection de grenaille, soit par solvant ou par dégraissage chimique. Pour les applications nécessitant une résistance élevée à la corrosion ou aux produits chimiques, le substrat doit être traité chimiquement avant le revêtement en poudre :	
	<b>Substrats ferreux :</b>	Phosphate de zinc
	<b>Acier galvanisé :</b>	Conversion de phosphate de zinc ou de chromate
	<b>Aluminium :</b>	Conversion de chromate

#### Propriétés mécaniques et chimiques

<b>Épaisseur de test :</b>	65 ± 10 µm	EN ISO 2360:2004
<b>Adhérence :</b>	GTO (équivalent à 5B selon ASTM D3359)	EN ISO 2409:1996
<b>Dureté au crayon :</b>	H-2H	ASTM D3363-00
<b>Test d'impact :</b>	≥ 2,5 Nm	ASTM D2794-93
<b>Flexion :</b>	5 mm	EN ISO 6860:1996
<b>Erichsen :</b>	≥ 5 mm (sans détachements, sans fissures)	EN ISO 1520:1995
<b>Dureté Buchholz :</b>	≥ 80	EN ISO 2815:1998
<b>Résistance au brouillard salin :</b>	1000 h (≤ 3 mm )	ASTM B117-97
<b>Aérosol de sel d'acide acétique :</b>	1000h (≤ 4mm )	EN ISO 9227:1990
<b>Résistance à l'humidité :</b>	1000 h	DIN 50017:1982
<b>Q-Uva (340 nm) :</b>	200 h (perte de brillance < 50 %)	ASTM G154-00
<b>Corrosion de Kesternich :</b>	> 24 cycles (≤ 1 mm)	EN ISO 3231:1997
<b>Résistance chimique :</b>	Bonne résistance aux acides dilués, aux alcalis et aux huiles à des températures normales.	

#### Exclusion de responsabilité

Les informations fournies dans le présent document ne sont pas exhaustives. L'utilisation du produit à des fins ou usages autres que ceux pour lesquels il a été conçu, sans l'autorisation écrite préalable d'Avace Ltd. se fait uniquement sous la responsabilité de l'utilisateur. Avace Ltd prend toutes les précautions nécessaires pour vérifier que tous les conseils et directives concernant le produit indiqués dans les rapports pertinents ou communiqués verbalement par son personnel sont corrects et applicables. Cependant, Avace Ltd et . ne sont pas responsables des conditions du substrat ou de nombreux autres facteurs qui peuvent affecter la performance finale du produit. Sans un accord écrit préalable, nous ne pouvons accepter aucune responsabilité de l'un de nos produits pour les dommages ou pertes (y compris les blessures ou la mort) dus à une utilisation incorrecte du produit. Toutes les informations contenues dans le rapport sont sujettes à des modifications futures résultant du développement continu de notre expertise et de notre politique d'amélioration constante de nos produits et n'est donc pas contraignante.