

Fiche technique

Corro-Coat MX - Series 8

1012868

Description

Corro-Coat MX 1012868 est une poudre hybride époxy-polyester développée pour donner un très bel aspect décoratif combiné à des propriétés fonctionnelles et anticorrosion.

Corro-Coat MX 1012868 offre d'excellentes qualités mécaniques et chimiques. Il garde une grande stabilité de couleur pendant la cuisson. L'utilisation de poudre époxy-polyester hybride en finition est déconseillée pour des applications où une forte résistance aux UV est requise.

Application

Corro-Coat MX 1012868 est un excellent primaire lorsqu'il est recouvert d'une couche de finition appropriée.

Le primaire peut être chauffé et partiellement cuit avant l'application de la couche de finition.

Nous recommandons 5-10 min à 160°C (TO). Le produit est ensuite recouvert et le système complet est cuit totalement dans les conditions du produit le plus exigeant.

Corro-Coat MX 1012868, utilisé seul, est recommandé pour des applications en intérieur. Les applications typiques sont les appareils domestiques, la quincaillerie intérieure, le mobilier de bureau et les équipements lumineux.

Corro-Coat MX 1012868 peut être appliqué sur des métaux ferreux ou non-ferreux.

Pre-traitement

La qualité générale du système complet dépend largement du type et de la qualité du prétraitement.

Les prétraitements recommandés pour les substrats les plus utilisés sont :

Aluminium	Chromate conversion
Acier	Iron and Zinc phosphate
Acier galvanisé	Zinc phosphate or chromate conversion

Conditions de cuisson

Corro-Coat MX 1012868 est formulée pour une cuisson de l'ordre de 10 min à 200°C (TO)
Pour des informations détaillées, merci de contacter votre distributeur.

Couleur

NCS 3500

(couleur effectuée par MacbethColor-Eye 3100, logiciel Largo Match 2000)

Finition

Lisse

Brillance 60-70 % (angle 60° mesuré en accord avec la norme EN ISO 2813)

Application de la poudre

Corro-Coat MX 1012868 est disponible pour des équipements Corona ou Tribo.

Le voltage recommandé pour les applications Corona est compris entre 40 et 90 KV.

Epaisseur recommandée

50-90 µm

Conditions de stockage

Conserver dans un endroit sec. Température maximum 25°C. Humidité relative maximum 60%.

Données techniques

Les données techniques suivantes sont fournies pour Corro-Coat MX 1012868 appliqué sur des panneaux d'acier de 0.8 mm enroulé à froid (épaisseur du film : 60 microns).

Le test noté * a été effectué sur un acier traité au phosphate de zinc.

Description	Norm	Typical values
Adhesion	EN ISO 2409 (2mm)	Gt 0 Cross-cut rating (100% adhesion)
Résistance à l'impact	ASTM D 2794 (5/8" ball)	> 60 inch-pounds without film cracking
Cupping test	EN ISO 1520	> 6mm without film cracking
Flexibility (conical mandrel)	ASTM D 522	< 4mm without film cracking
Film Hardness	EN ISO 2815	> 83 Indentation resistance according to Buchholz
*résistance au brouillard salin	ASTM B 117	Excellente. Mesuré par rapport à l'apparition de boursouflures et à la perte d'adhérence après 1000 heures.
Specific gravity		1,66 ± 0,01 kg/dm ³
Rendement théorique		Approximativement 10 m ² /kg à l'épaisseur recommandée de 60 µm
Particle Size Distribution	Malvern 2000	Particles >80µm <15 % Particles <10µm <13 % Average particle size 34-40 µm

Fiche de données de sécurité : C001

Note: Cette information technique est donnée sur les connaissances techniques du fabricant, basées sur les tests en laboratoire et l'expérience pratique. Cependant, comme le produit est fréquemment utilisé sous des conditions sortant du champ de contrôle du fabricant, seulement la qualité elle-même du produit peut être garantie. Jotun Powder Coatings se réserve le droit, sans en référer, de modifier le contenu de cette fiche technique.

Jotun Powder Coatings
Revised by Vlastimil Brabec, July 2009