

POEDERCOATEN IS EEN VAK. **ONS VAK.**

## Eenlaags poedercoaten van blank staal

<b>toepassing</b>	binnen, bescherming tegen corrosie klasse C1, C2
<b>bewerkingen</b>	chemisch voorbehandelen en eenlaags coaten <ul style="list-style-type: none"><li>- Aanbrengen Zirkonium/Chroom III laag, in een dompelbadenreeks</li><li>- Eenlaags polyester poeder (klasse 1) aanbrengen middels elektrostatisch spuiten</li></ul>

## Specificaties poedercoatlaag

<b>coatingdikte</b>	gemiddeld 60 micron (EN ISO 2360)
<b>hechting</b>	klasse 0-1 (EN ISO 2409)
<b>glans</b>	70 ± 7 eenheden (EN ISO 2813), tenzij anders overeengekomen
<b>elasticiteit</b>	geen scheuren bij 3mm (EN ISO 1520)
<b>slagvastheid</b>	geen scheuren of onthechting bij 1 Nm (EN ISO 6272/ASTM D 2794)
<b>corrosie</b>	zoutspoeitest: 240 uur (ISO 9227)
<b>condens</b>	constant klimaat condenswater-test: 240 uur geen blaarvorming (EN ISO 6270-2)
<b>verwerking</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- versnelde verwerkingstest: resterende glans t.o.v. oorspronkelijke: &gt; 50% (EN ISO 11341)</li><li>- natuurlijke verwerkingstest (Floridatest): resterende glans t.o.v. oorspronkelijke: &gt; 50% (ISO 2810)</li></ul>

## Behandeling

<b>voorbehandeling middels dompelbaden</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- mild alkalisch ontvetten</li><li>- spoelen met leidingwater</li><li>- spoelen met gedemineraliseerd water (maximaal 25 uS)</li><li>- converteren op Zirkonium/Chroom III basis</li><li>- naspoelen met gedemineraliseerd water (maximaal 25 µS)</li><li>- geforceerd drogen in droogstoof bij 80 graden Celsius of meer</li></ul>
<b>poedercoating</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- elektrostatisch</li><li>- polyester klasse 1 poeder</li><li>- moffelen volgens opgave poederleverancier</li></ul>

eenlaags poedercoaten staal

**BESTEK 18-FE01**

POEDERCOATEN IS EEN VAK. **ONS VAK.**

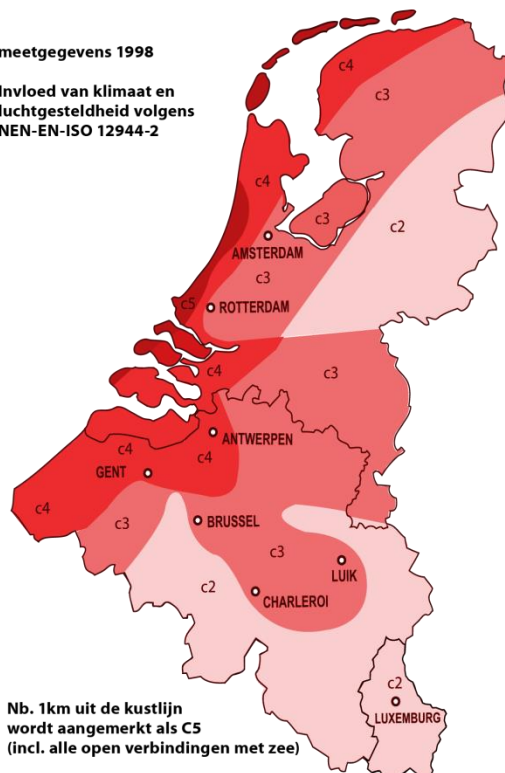
## Kwaliteitseisen staal

- Het staal mag geen organische deklaag of corrosie bevatten, daar voorbehandeling onmogelijk zou worden.
- Het staal dient vrij te zijn van residuen die het voorbehandelingsproces nadelig kunnen beïnvloeden.
- Warm gewalst staal en geoxideerd staal dienen eerst te worden gestraald alvorens deze in behandeling kunnen worden genomen.
- De chemische samenstelling van het staal dient van een dusdanige kwaliteit te zijn dat deze, ook qua hechting, geschikt is voor poedercoaten.
- De afrondingsradius van het staal dient zo groot mogelijk te zijn echter minimaal 0,5 mm.
- Constructies van staal dienen voorzien te zijn van voldoende in- en uitloopgaten voor badvloeistoffen. Wegens dompelen kunnen we de materialen anders niet behandelen.

## Klimatologische kaart Benelux

meetgegevens 1998

Invloed van klimaat en  
luchtgesteldheid volgens  
NEN-EN-ISO 12944-2



Nb. 1km uit de kustlijn  
wordt aangemerkt als C5  
(incl. alle open verbindingen met zee)

<b>C2</b>	Blootstelling in niet-stedelijk gebied (binnenland). Atmosfeer met lage vervuilingsgraad, landelijk, droog gebied met weinig luchtverontreiniging
<b>C3</b>	Stedelijk en industrieel gebied met lage SO <sub>2</sub> -verontreiniging (binnenland) of niet-zout zeeklimaat
<b>C4</b>	Industrieel klimaat en kustgebieden met laag zoutgehalte
<b>C5</b>	Industrieel gebied met hoge vochtigheid of kustgebieden met hoog zoutgehalte

eenlaags poedercoaten staal

**BESTEK 18-FE01**