



EUROKOTE® 711.92

DEFINITION

Poudre époxydique thermodurcissable, spécialement élaborée pour assurer la protection anticorrosion de subjectiles en fonte et en acier. Elle se caractérise par d'excellentes propriétés mécaniques et notamment la résistance aux chocs, ainsi qu'une très faible absorption d'eau, y compris en température.

L'EUROKOTE® 711.92 a satisfait aux exigences de nombreux organismes européens pour le contact avec l'eau potable, notamment : - DGS (F) - KTW (D) - WRAS (GB)
- KIWA (NL) - BELGAQUA (B) (uniquement teinte RAL 5005)

Classification AFNOR : Famille I - Classe 6 b

DOMAINE D'UTILISATION

Revêtement intérieur et extérieur de tuyaux en fonte et accessoires (vannes, raccords, etc....).

CARACTERISTIQUES

Nombre de composant	: 1
Couleur du film réticulé	: Brun rouge, bleu RAL 5005. Existe en d'autres teintes.
Aspect du film réticulé	: Brillant
Masse volumique à 23°C (ISO 2811)*	: Environ 1,3 g/ml
Teneur en humidité (IBS 319)	: ≤ 0,50 %
Granulométrie (IBS 316)*	
	diamètre médian : Environ 60 µm
	refus à 96 µm : < 10 %

TEMPERATURE DE TRANSITION VITREUSE (NFA 49-706)

Environ 100 °C

TEMPS DE GEL (NFA 49-706)

Environ 70 sec. À 180°C

EPAISSEUR NOMINALE DE FILM RETICULE

250 à 700 µm, selon mode d'application.

RENDEMENT THEORIQUE

3,1 m²/kg pour 250 µm
1,1 m²/Kg pour 700 µm

CONDITIONNEMENT STANDARD

Sac de 25 Kg

STOCKAGE

Délai de péremption : Pour le conditionnement standard 12 mois sous abri à une température comprise entre + 5 et + 25°C, en emballage d'origine non ouvert.

Pour d'autres conditionnements, nous consulter.

Ne jamais stocker à une température supérieure à + 35°C





EUROKOTE® 711.92

PREPARATION DE SURFACE

Support propre, sec et non gras.

Décapage par projection d'abrasif, au degré de soin minimum Sa 2,5 selon norme ISO 8501-1, avec une rugosité (Rz) d'environ 70 µm, puis dépoussiérage.

MATERIELS ET REGLAGES STANDARDS

L'EUROKOTE® 711.92 est une peinture en poudre monocomposante, prête à l'emploi, applicable au pistolet électrostatique ou en bain fluidisé, selon les recommandations du fabricant de matériel.

TEMPERATURE RECOMMANDEE DU SUPPORT

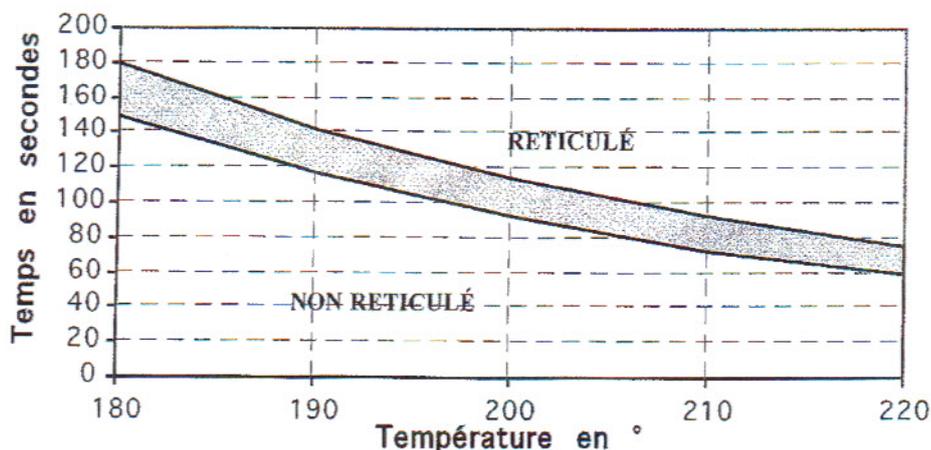
Mini : 180°C

Maxi : 220°C

CONTROLE DE LA RETICULATION

Après application, la réticulation est contrôlée par analyse thermique différentielle (NFA 49706) ; la valeur ΔT_g doit être inférieure ou égale à 4°C.

DIAGRAMME THEORIQUE DE RETICULATION (IBS 329)



HYGIENE ET SECURITE

Etiquette légale conforme aux Directives Européennes sur l'étiquetage des Peintures et Vernis.
Fiche de données de sécurité disponible sur demande.

RECOMMANDATIONS PARTICULIERES

Pour les très fortes épaisseurs, une post cuisson est nécessaire.

Si la réticulation est insuffisante, une post cuisson est nécessaire, toutefois pour la fonte, elle devra être inférieure à la température de préchauffage du support.

* Valeurs données pour la couleur Brun Rouge

Edition du 08/02/07

Les résultats ci-dessus concernant les propriétés du produit ont été obtenus soit dans nos laboratoires, soit dans des laboratoires officiels, ne tenant pas compte des conditions particulières d'utilisation, ils ne sont donnés qu'à titre indicatif. Les caractéristiques du produit définies dans la présente notice peuvent être modifiées à tout moment compte tenu de l'évolution des techniques, des réglementations et elles ne sont donc valables que dans la mesure où une édition plus récente ne viendrait pas l'annuler.