

SÉRIE 69 - revêtement de type CARC

RENETEMENT EN POUDRE A BASE D'EPOXYDE LIBRE DE ZINC POUR APPLICATIONS EN TANT QUE COUCHE DE FINITION OU EN TANT QU'APPRET DANS UN SYSTÈME BICOUCHE CARC (CHEMICAL AGENT RESISTANT COATING). APPORTE UNE PROTECTION SUPERIEURE CONTRE LA CORROSION. CONFORME AU MIL-PRF-32348 DE TYPE I AND II

Domaines d'utilisation

- protection anti corrosion lourde
- constructions en acier et aluminium
- équipement militaire

Détails du produit

Emballage standard	en boîtes originales de 25 kg (55 lb) et mini boîtes de 2.5 kg (5 lb)
Gravité spécifique (ASTM D792)	environ 1.60 g/cm ³ selon la pigmentation
Pouvoir couvrant théorique	à une épaisseur de couche de 50 µm (2.5 mils): 11.1 m²/kg (51.5 pi²/lb) , voir également la dernière édition du « Tableau de pouvoir couvrant théorique des revêtements en poudre » version 00-1000 (métrique) version 00-1001 (impérial)
Stabilité en entreposage	6 mois à un maximum de 25 °C (77 °F), éviter l'exposition directe et prolongée à la chaleur

Caractéristiques

- convient spécialement aux substrats sablés
- très bonne protection contre la corrosion
- très bonnes propriétés mécaniques
- bonne résistance chimique
- bonne stabilité en entreposage
- excellente couverture des bords

Fini

fini	lustre
lisse <i>semi brillant</i>	40±5*

* Niveau de lustre selon ASTM 523, à un angle de 60° (n'applique pas aux effets métalliques). Le niveau de lustre mesuré des revêtements en poudre aux effets spéciaux peut être différent des détails mentionnés sur cette fiche technique. La création d'échantillons de tolérance est recommandée.

Disponible en Type I conforme au MIL-PRF-32348

description de produit	numéro de produit
White Fed Std 27875 QPL Q2044	69/70369

Disponible en Type II conforme au MIL-PRF-32348

description de produit	numéro de produit
Gloss White Fed Std 17925 QPL Q2159	569/10101
Gray Fed Std 26622 QPL Q2155	569/71402
Seafoam Green Fed Std 24533 QPL Q2156	569/51401
Green Fed Std 24094 QPL Q2157	569/50201
Tan Fed Std 23446 QPL Q2158	569/15201

Prétraitement

Consulter le procès TT-C-490 pour substrats ferreux et TT-C-490/MIL-C-5541F pour substrats non ferreux.

Traitement

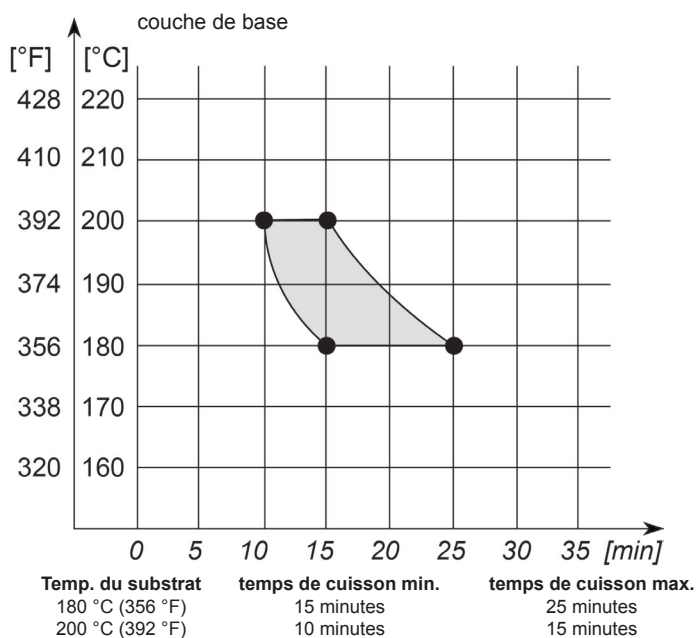
Corona et Tribostatique*

* Pour les revêtements en poudre appropriés aux Tribo/Airstatique, il est recommandé de vérifier avant de commander. La convenance des effets métalliques au processus d'application Tribo doit être vérifiée avant l'application. Consulter la dernière édition de feuillet d'information pertinent.

Pas tous les revêtements en poudre ne conviennent au recyclage ou à la récupération. Il est recommandé de vérifier avant de commander.

Paramètres de cuisson

(température du substrat vs temps de cuisson)



Les paramètres de cuisson doivent être suivis de manière précise puisque les propriétés mécaniques se développent avant la réticulation complète.

Épaisseur de couche

Pour des meilleurs résultats, lorsqu'utilisé en tant que couche de base, l'épaisseur du film avant la couche de finition doit être de 60 µm (2.5 mils).

Résultats des tests

Résultats vérifiés dans des conditions de laboratoire sur un panneau d'acier de 3 mm (1/8 pouce) d'épaisseur; traité au phosphate de zinc. Les conditions de cuisson sont dans les limites de la fenêtre de cuisson. La performance réelle des produits peut varier d'un produit à un autre en fonction des propriétés spécifiques du produit tel que le lustre, la couleur, l'effet et le fini ainsi que les influences liées aux applications et l'environnement. Lorsqu'utilisé dans un système bicouche, essayer d'augmenter l'épaisseur d'une couche résultera en la réduction des propriétés mécaniques du produit.

méthode utilisée	test	Série 69 CARC
ISO 2360	épaisseur de couche recommandée	60-80 µm (2.5-3.5 mils)
ASTM D3359 méthode B	adhérence quadrillage distance de coupe de 1mm	5B
ASTM D2247	détermination de résistance à chambre humide 1,000 heures d'exposition	corrosion sous-jacente maximale de 1 mm (1/32 pouces), aucune boursouffure
ASTM B117	résistance au brouillard salin 3,000 heures d'exposition	corrosion sous-jacente maximale de 1 mm (1/32 pouces), aucune boursouffure
ASTM D3258	porosité des couches de peinture	non poreuses

Recommandations pour le nettoyage: consulter la dernière édition des « Recommandations pour le nettoyage » de TIGER, version 00-1005.

Veuillez noter

Les propriétés de post flexion de la pièce doivent être vérifiées avant l'application du revêtement. Des fissures mineures sur la surface revêtue peuvent causer de la corrosion.

Les scellants de joints et tout autre produit auxiliaire (tels que les agents de glaçage, les cires, les lubrifiants pour le perçage et la coupe) qui entrent en contact avec la surface revêtue doivent avoir un pH neutre et être exempts de substances pouvant endommager le fini. Il est fortement recommandé qu'un test de convenance soit effectué par l'applicateur, avant de procéder au revêtement.

Tout traitement mécanique après le revêtement d'une pièce, tel que le sciage, le perçage, l'usinage, la coupe et le pliage, endommagera la surface revêtue et affaiblira donc la protection anticorrosion.

Veuillez lire et comprendre la Fiche de données de sécurité avant l'utilisation du produit.

Résistance chimique

La résistance chimique requise pour un revêtement en poudre dépend, entre autres choses, de sa formule. Les exigences pour la résistance chimique doivent être précisées en fonction des conditions de traitement et de l'utilisation finale du produit fini. Cela est idéalement établi au moment de la rédaction des spécifications du produit. Une entente entre toutes les parties impliquées doit être conclue concernant les exigences de résistance chimique ainsi que la méthode utilisée pour les tests. Ceux-ci peuvent être exécutés à l'aide de la méthode de test 8 (test de cuisson d'un solvant) du PCI. De plus, la durée du test et la concentration des matières à l'essai doivent être convenues entre les parties.

Désistement de responsabilité

Les recommandations verbales et écrites de TIGER pour l'utilisation de ses produits sont basées sur l'expérience et sont conformes aux normes technologiques en vigueur. Ces recommandations sont faites afin d'aider l'acheteur ou l'utilisateur. Elles sont faites à titre d'information et ne constituent aucun autre engagement dans le cadre de l'entente d'achat. Elles ne constituent pas une exemption pour l'acheteur de vérifier la convenance des produits TIGER pour l'application qu'il prévoit en faire. TIGER garantit que ses produits sont exempts de défauts dans la mesure stipulée dans les Conditions de livraison et de paiement.

Dans le cadre du programme d'information sur les produits, TIGER met à jour les Fiches techniques de ses produits périodiquement. C'est pourquoi il est recommandé de vous procurer la dernière édition d'une fiche technique sur le site web de TIGER www.tiger-coatings.com pour vous assurer que vous avez la version la plus récente de cette Fiche technique. L'information sur les fiches techniques de TIGER est sujette à des changements sans préavis.

Cette Fiche technique remplace toutes ses versions précédentes ainsi que les notes publiées à propos de ce produit. Elle ne vise qu'à fournir un aperçu général sur le produit.

Les dernières versions de fiches techniques ainsi que les Termes et conditions de paiement peuvent être téléchargées sur le site TIGER www.tiger-coatings.com et constituent une partie intégrale de cette fiche technique du produit.