

ONDERGROND

Thermisch verzinkt staal volgens NEN-EN-ISO 1461 (discontinu), aangepast aan de NEN 5254

BEWERKING

Chromateren

Eerste laag epoxy poedercoating

Tweede laag polyester poedercoating

Voorbehandeling Chemisch voorbehandelen met een zeswaardige chromatering. Deze behandeling bestaat uit: alkalisch ontvetten, twee keer spoelen, beitsen, demiwater spoelen, chromateren, spoelen, twee keer demiwater spoelen en drogen in droogoven bij 80°C.

Afwerking Elektrostatisch poederspuiten met twee lagen poedercoating met als eerste laag een epoxy poedercoating en als laatste laag buitenbestendige polyester poedercoating.
10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur (opgaaf leverancier).

Eerste laag: een thermohardende epoxy poeder met een gemiddelde laagdikte van 60 µm.

Tweede laag: een thermohardende polyesterpoeder met een gemiddelde laagdikte van 60-80 µm.

Laagdikte Gemiddeld 120 µm, uiterst minimum 100 µm.
Bij materialen met scherpe randen of bramen bestaat de kans dat daar de laagdikte niet wordt gehaald.

Deze coating voldoet aan de volgende specificaties:

| | |
|------------------------------|---|
| Hechting | volgens NEN-EN-ISO 2409 (ruitjesproef) klasse 0-1 |
| Hardheid | volgens NEN-EN-ISO 2815 (Buchholzmeting) niet lager dan 80 |
| Stootvastheid | volgens NEN 5335 (moervalproef) tot ondergrond < 10 mm ² |
| Slagvastheid* | volgens NEN-EN-ISO 6272 geen onthechting bij 1,0 Nm (direct) |
| Elasticiteit* | volgens NEN-ISO 1520 (Erichsen) geen scheuren bij 3 mm |
| Corrosiebestendigheid | zoutspoeitest: volgens NEN-ISO 7253 (500 uur gemiddeld 3 mm) |
| Poriëndichtheid | volgens NEN-EN-ISO 8289 geen stroomdoorgang boven de 100 µm |
| Kleur | volgens VDL-richtlijn |

* Dit zijn de mechanische eigenschappen van de coating, de mechanische eigenschappen van de zinklaag zijn lager.

Eisen volgens NEN 5254 en Visem-kwaliteitseisen.