

ANODITE PLUS

PRÉSENTATION D'ANODITE PLUS LES COULEURS DE L'ANODISATION LES AVANTAGES DES REVÊTEMENTS EN POUDRE

Anodite Plus est une nouvelle génération de revêtements en poudre polyester architecturaux, offrant une finition lisse, ultra mate et métallique. Conçue pour reproduire les couleurs de l'anodisation, cette solution présente l'avantage supplémentaire de masquer les imperfections et défauts de surface du métal.

Caractéristiques générales

Ce revêtement thermodurcissable contient des résines polyester spécialement sélectionnées pour leur excellente résistance aux rayons UV et aux intempéries extérieures.

La poudre forme un film décoratif offrant une durabilité renforcée en extérieur. Les PE/UM ont été développés pour le revêtement des composants en aluminium utilisés en architecture ainsi que pour le revêtement de l'acier galvanisé, et sont certifiés Qualicoat Classe 2 et GSB Florida 3.

Le pigment à effet métallique est fixé à la poudre par un procédé de bonding, garantissant les meilleurs résultats en termes d'application et de reproductibilité des effets métalliques.

Application

Grâce à sa formulation haute performance, ce revêtement est particulièrement adapté aux applications extérieures.

Cycles recommandés

La surface à revêtir doit être débarrassée des huiles, graisses ou traces de rouille superficielle. Le prétraitement suivant de la surface est recommandé :

Aluminium	Prétraitement par conversion au chromate, systèmes alternatifs de conversion, pré-anodisation et traitements sans chrome selon les spécifications Qualicoat et GSB
Acier galvanisé	Prétraitement par conversion au chromate, systèmes de conversion alternatifs.

Manutention et stockage

Stocker à des températures inférieures à 30 °C. Des températures plus élevées peuvent endommager le produit. Durée de stockage dans l'emballage d'origine : 12 mois.

Données techniques

MÉTHODE D'ESSAI	PLAGE
Densité spécifique calculée (kg/l):	1.15-1.35
Teneur en matières non volatiles (v/v) (%):	100
Pouvoir couvrant théorique à 70 µm (m²/kg):	10-12
Épaisseur du film sec (microns):	60-80
Brillance à 60°:	3-9

Méthode d'application

Appliquer avec des pistolets électrostatiques à terminal négatif (60/80 kV) ou des pistolets triboélectriques, automatiquement ou manuellement. L'utilisation d'un lit fluidisé est recommandée.

Il est conseillé d'appliquer le produit en couches d'une épaisseur de 60 à 80 microns, sans dépasser 120 microns, pour une cuisson à 190°C pendant 20 minutes (température de l'objet).

Conditions de polymérisation

Pour la polymérisation, suivre les indications fournies.

10-20 minutes	200°C (Température de l'objet)
20-30 minutes	190°C (Température de l'objet)

ANODITE PLUS

CARACTÉRISTIQUES TECHNOLOGIQUES ET ESSAIS DE RÉSISTANCE

Données de performance

Conditions d'essai

Polymérisation: 20 min @ 190 °C

Substrat: 0,8 mm AA5005 (AQT-36)

Épaisseur du film: 60-80 µm

Adhérence ISO 2409	GTO
Dureté Buchholz ISO 2815	> 80
Emboutissage Erichsen ISO 1520	> 5 mm (Aucune trace de décollement)
Résistance aux chocs ISO 6272-2	> 25 Nm (Aucune trace de décollement)
Cintre sur mandrin cylindrique ISO 1519	5 mm (Aucune trace de décollement)
Résistance à l'humidité ISO 22479	24 cycles Aucune infiltration supérieure à 1 mm de part et d'autre de la croix, aucun changement de couleur, aucune formation de cloques supérieure à (S2) selon la norme ISO 4628-2
Pulvérisation de brouillard salin acétique ISO 9227	1 000 heures, aucune formation de cloques supérieure à (S2) selon la norme ISO 4628-2, infiltration maximale de 16 mm ² sur une rayure de 10 cm
Résistance au mortier EN 12206-1 by 5.9	Selon les exigences Qualicoat
Chambre d'humidité ISO 6270	1 000 heures, aucune formation de cloques supérieure à (S2) selon la norme ISO 4628-2
Test de tache d'eau	(Essai spécifique selon Qualicoat) dL < 4
Test Martindale CEN/TS 16611	Brillance résiduelle > 30%
Vieillessement accéléré ISO 16474-2	1 000 heures, rétention de brillance > 90 %, changement de couleur ne dépassant pas 50 % des limites prescrites par Qualicoat
Vieillessement en Floride ISO 2810	Exposition de 3 ans, rétention de brillance > 50 %, le changement de couleur ne doit pas dépasser les valeurs maximales stipulées par Qualicoat.

Remarque à l'utilisateur

Les essais mécaniques du PE/UM sont réalisés conformément aux spécifications Qualicoat 2.

Les informations contenues dans ce document, bien qu'établies sur des preuves et des méthodes fiables, ne peuvent être considérées comme exhaustives.

Ces informations sont valables à la date d'émission de cette fiche technique ; il appartient donc à l'utilisateur de vérifier que les données fournies sont à jour à la date d'utilisation du produit.

L'utilisateur, sous sa propre responsabilité, doit respecter toutes les dispositions en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité, et vérifier à chaque utilisation les caractéristiques ainsi que les modalités spécifiques et appropriées d'emploi du produit, car le respect de ces dispositions ne relève pas du contrôle direct du fabricant.

Le fabricant ne garantit ni n'assume aucune responsabilité pour les dommages pouvant résulter d'une mauvaise utilisation du produit ou pour les préjudices survenus après la distribution du produit.