



ROTOCOAT
VERZINKEN • COATEN



TECHNISCHE INFORMATIE POEDERCOATEN



INHOUD

Informatie over poedercoaten	3
Ondergrond	4
Toepassingsgebied en afmetingen	5
Systemen	6
Garanties	7
Deklaag gereed maken	8
Afwerkingsniveau	9
Klimatologische kaart Nederland	10
Technische normbladen	11
RAL-kleuren	28
Reinigingsvoorschriften	29
Reparatie beschadigingen	30



INFORMATIE OVER POEDERCOATEN

De kwaliteit van de poedercoating, de slag- en slijtvastheid, de kleur en de lange levensduur, is sterk afhankelijk van het vooraf maken van de juiste keuzes. Iedere ondergrond vraagt een specifieke aanpak. De voorbehandeling bepaalt in hoge mate de kwaliteit en ook de afwerking verschilt per toepassing. De informatie in deze brochure is overzichtelijk en compleet. Op basis hiervan kunt u samen met Rotocoat het juiste poedercoatsysteem kiezen. Een systeem dat past bij uw product, de omgeving waarin het materiaal wordt gebruikt, de esthetische eisen waaraan het moet voldoen en de verwachte levensduur. Poedercoaten vraagt vakmanschap en deskundigheid. Rotocoat is specialist in het poedercoaten van staal, verzinkt staal, aluminium en RVS in elke gewenste kleur. Wilt u meer informatie of een deskundig advies over uw specifieke toepassing, belt u ons dan.



ONDERGROND

Voor een goed resultaat en een lange levensduur van de coating is het met betrekking tot alle materialen van belang dat de ondergrond vrij is van scherpe kanten en bramen. Een zo glad en vlak mogelijke ondergrond geeft altijd een beter resultaat dan een ruw oppervlak, onder andere door minder vuilaanhechting en een goede laagopbouw van de coating. Een poreuze ondergrond geeft bij het aanbrengen van poederlakken kans op blaasjes en kratertjes, zoals het geval kan zijn bij gietaluminium, gietstaal, geschoopeerd materiaal en thermisch verzinkt materiaal met hoge laagdikte.



TOEPASSINGSGBIED EN AFMETINGEN

Toepassingsgebied

In het systeemoverzicht op de volgende pagina is duidelijk te zien dat voor binnentoepassing kan worden volstaan met een éénlaagssysteem. Voor buitentoepassing is een éénlaagssysteem met als ondergrond aluminium of thermisch verzinkt staal in veel gevallen voldoende (chromateren noodzakelijk). Echter, in een buitensituatie waarbij condens, vuil en mist blijft hangen en het werk niet via natuurlijke wijze berekend kan worden, zoals onder een luifel of overkappingen, adviseren wij een speciale coating. Het is hierbij namelijk van belang een coating toe te passen met een zo goed mogelijke poriëndichte laag en te kiezen voor een vlakke en gladde ondergrond. Het beste systeem hiervoor is dan als eerste laag een epoxy poedercoating en als tweede laag een polyester poedercoating. Daarbij is het belangrijk dat de aangebrachte coating regelmatig wordt schoongemaakt om zodoende te voorkomen dat vuil zich zal hechten aan de coating, hetgeen de levensduur zou kunnen beperken.

Afmetingen

Voor de baanafmetingen verwijzen wij u naar onze website: www.rotocoat.nl



SYSTEMEN

Ondergrond	Normblad	Systeem	Type poedercoating	Totale laagdikte minimaal	gemiddeld	Binnen/ buiten
Zwart staal	20301-Fe	1 laag	Eén laag polyester	60 µm	80 µm	Binnen
Zwart staal	20302-Fe	2 lagen	1 ^e laag epoxy 2 ^e laag polyester	100 µm	120 µm	Binnen
Zwart staal uitgaande van afgeronde kanten en geen holle ruimten of spleten	20306-Fe	2 lagen	1 ^e laag epoxy verrijkt met zink 2 ^e laag polyester	100 µm	120 µm	Buiten
Zwart staal uitgaande van afgeronde kanten en geen holle ruimten of spleten	20307-Fe	3 lagen	1 ^e laag epoxy verrijkt met zink 2 ^e en 3 ^e laag polyester	150 µm	175 µm	Buiten
Sendzimir	20400-Sen	1 laag	Eén laag polyester	60 µm	80 µm	Binnen
Sendzimir uitgaande van afgeronde kanten en geen lassen	20405-Sen	2 lagen	1 ^e laag epoxy 2 ^e laag polyester	100 µm	120 µm	Buiten
Geschoopeerd	20405-Schoop	2 lagen	1 ^e laag epoxy 2 ^e laag polyester	100 µm	120 µm	Buiten
Thermisch verzinkt	20400-Zn	1 laag	Eén laag polyester	60 µm	80 µm	Buiten
Thermisch verzinkt	20405-Zn	2 lagen	Twee lagen polyester	100 µm	120 µm	Buiten
Thermisch verzinkt	20405-Cr	2 lagen	Chromateren 1 ^e laag epoxy 2 ^e laag polyester	100 µm	120 µm	Buiten
Aluminium	20500-Al	1 laag	Eén laag polyester	60 µm	80 µm	Buiten
Aluminium	20500-Al ²	2 lagen	1 ^e laag epoxy 2 ^e laag polyester	100 µm	120 µm	Buiten
RVS-304	20600-RVS-304	1 laag	Eén laag polyester	60 µm	80 µm	Buiten
RVS-304	20602-RVS-304	2 lagen	1 ^e laag epoxy 2 ^e laag polyester	100 µm	120 µm	Buiten
RVS-316	20600-RVS-316	1 laag	Eén laag polyester	60 µm	80 µm	Buiten
RVS-316	20602-RVS-316	2 lagen	1 ^e laag epoxy 2 ^e laag polyester	100 µm	120 µm	Buiten

GARANTIES

Garantieperiode ten aanzien van systeem en toepassingsgebied



Ondergrond	Normblad	Binnen droog	C2/C3* Buiten beregend	C2/C3* Buiten niet beregend	C4/C5* Buiten kustgebied	C4/C5* Buiten kustgebied niet beregend
Zwart staal	20301-Fe	5 jaar	0	0	0	0
Zwart staal	20302-Fe	10 jaar	0	0	0	0
Zwart staal uitgaande van afgeronde kanten en geen holle ruimten of spleten	20306-Fe	10 jaar	5 jaar	0	0	0
Zwart staal uitgaande van afgeronde kanten en geen holle ruimten of spleten	20307-Fe	10 jaar	10 jaar	5 jaar	5 jaar	3 jaar**
Sendzimir	20400-Sen	5 jaar	0	0	0	0
Sendzimir uitgaande van afgeronde kanten en geen lassen	20405-Sen	10 jaar	5 jaar	0	0	0
Geschoopeerd	20405-Schoop	10 jaar	10 jaar	5 jaar	5 jaar	3 jaar**
Thermisch verzinkt licht aangestraald	20400-Zn	10 jaar 10 jaar	5 jaar 0	0 0	0 0	0 0
Thermisch verzinkt	20405-Zn	10 jaar	10 jaar	0	0	0
Thermisch verzinkt	20405-Cr	10 jaar	10 jaar	5 jaar	5 jaar	3 jaar**
Aluminium	20500-Al	10 jaar	5 jaar	5 jaar	0	0
Aluminium	20500-Al ²	10 jaar	10 jaar	5 jaar	5 jaar	3 jaar**
RVS-304	20600-RVS-304	10 jaar	5 jaar	5 jaar	0	0
RVS-304	20602-RVS-304	10 JAAR	10 JAAR	5 JAAR	0	0
RVS-316	20600-RVS-316	10 jaar	10 jaar	5 jaar	5 jaar	0
RVS-316	20602-RVS-316	10 jaar	10 jaar	5 jaar	5 jaar	3 jaar

* Voor klimatologische klasse-indeling zie kaart op pagina 10

** Kan uitgevoerd worden zoals het normblad omschrijft, maar kan ook bestaan uit één laag epoxy + twee lagen polyester, afhankelijk van de situatie

DEKLAAG GEREED MAKEN

normen NEN-EN-ISO



NEN-EN-ISO 1461

Vrij van verdikkingen in de vorm van:

- Blaren
- Ruwheid
- Scherpe punten

NEN 5254 en NEN-EN 15773

Deklaag gereed maken:

- Geen oneffenheden die door de deklaag kunnen steken inherent aan verzinken
- Buitentoepassing: geen storende oneffenheden op 5 meter, tenzij inherent aan verzinken
- Staalsplinters op zichtvlakken afronden
- Binnentoepassing: geen storende oneffenheden op 3 meter, tenzij inherent aan verzinken



AFWERKINGSNIVEAU

definitie en matrix

Definitie

Zichtvlakken

- Primaire en secundaire zichtvlakken

Wat is de toepassing?

- Onderscheid tussen constructiewerk en sierhek

Mate van oneffenheid

- Binnentoepassing: op 3 meter storend
- Buitentoepassing: op 5 meter storend
- Geheel vlak

Combinaties

Matrix

Onderdeel	Technisch	Decoratief	Cosmetisch
Sierhekken	punten, hardzink en storende oneffenheden op 3 meter, primaire zichtzijden	punten, hardzink en storende oneffenheden op 3 meter, rondom	punten, hardzink en storende oneffenheden op 3 meter geheel vlak, rondom (voldoet niet meer aan NEN-EN-ISO 1461)
Zware constructie	punten en hardzink, primaire zichtzijden	punten en hardzink rondom	punten, hardzink en storende oneffenheden op 3 meter primaire zichtzijden of rondom
Middel constructie	punten en hardzink, primaire zichtzijden	punten, hardzink en storende oneffenheden op 3 meter, primaire zichtzijden	punten, hardzink en storende oneffenheden op 3 meter, rondom
Series	punten en hardzink, primaire zichtzijden	punten, hardzink en storende oneffenheden op 3 meter primaire zichtzijden of rondom	punten, hardzink en storende oneffenheden op 3 meter geheel vlak, primaire zichtzijden of rondom (voldoet niet meer aan NEN-EN-ISO 1461)
Buizen en kokers	punten en hardzink, primaire zichtzijden	punten, hardzink en storende oneffenheden op 3 meter primaire zichtzijden of rondom	punten, hardzink en storende oneffenheden op 3 meter geheel vlak, primaire zichtzijden of rondom (voldoet niet meer aan NEN-EN-ISO 1461)

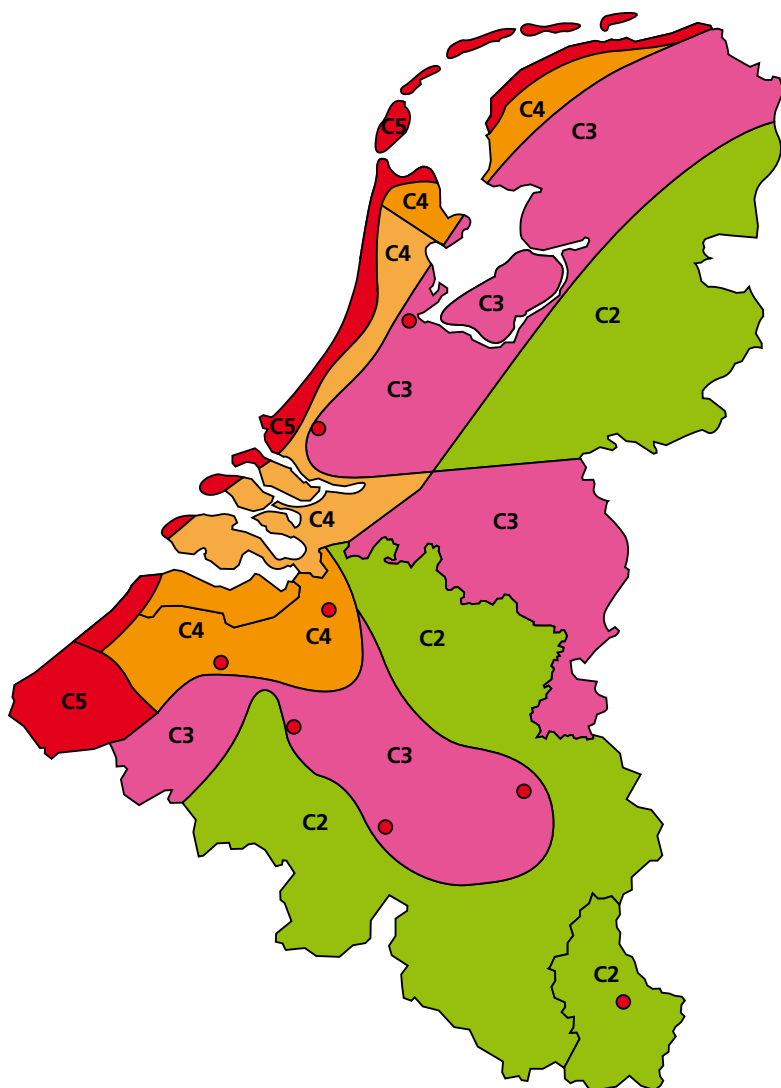


KLIMATOLOGISCHE KAART NEDERLAND

invloed van klimaat en luchtgesteldheid



Klasse	Corrosiviteitsbelastingklasse	Corrosiekans
C2	Blootstelling in niet-stedelijk gebied (binnenland) atmosfeer met lage vervuilingsgraad, landelijk, droog gebied met weinig luchtverontreiniging	Klein
C3	Stedelijk en industrieel gebied met lage SO ₂ -verontreiniging (binnenland) of niet zout zeeklimaat	Middelmatig
C4	Industrieel klimaat en kustgebieden met laag zoutgehalte	Hoog
C5	Industrieel gebied met hoge vochtigheid of kustgebieden met hoog zoutgehalte	Zeer hoog



BINNENTOEPASSING ZWART STAAL

technisch normblad



ONDERGROND

Blank staal of warmgewalst (zwart staal)

BEWERKING

Stralen
Eén laag polyester poedercoating

VOORBEHANDELING

Stralen tot reinheid Sa 2½

AFWERKING

Elektrostatisch poederspuiten met een polyester poedercoating,
10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur (opgaaf leverancier)

EEN LAAG

Een thermohardende polyesterpoeder

LAAGDIKTE

Gemiddeld 80 µm, uiterst minimum 60 µm
Bij materialen met scherpe randen of bramen wordt de laagdikte niet 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 mm²

SLAGVASTHEID

volgens NEN-EN-ISO 6272 geen onthechting bij 1,0 Nm (direct)

ELASTICITEIT

volgens NEN-ISO 1520 (Erichsen) geen scheuren bij 3 mm

KLEUR

volgens VDL-richtlijn

Tijdens nieuwbouwwerkzaamheden de gecoate materialen droog opslaan

BINNENTOEPASSING ZWART STAAL

technisch normblad



ONDERGROND

Blank staal of warmgewalst (zwart staal)

BEWERKING

Stralen
Eerste laag epoxy poedercoating
Tweede laag polyester poedercoating

VOORBEHANDELING

Stralen tot reinheid Sa 2½

AFWERKING

Elektrostatisch poederspuiten twee lagen polyester, epoxy of epoxypolyester poedercoating, 10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur (opgaaf leverancier)

TWEE LAGEN

Eerste laag (polyester, epoxy of epoxypolyester): gemiddeld 50–60 µm
Tweede laag (polyester, epoxy of epoxypolyester): gemiddeld 50–70 µm

LAAGDIKTE

Gemiddeld 120 µm, uiterst minimum 100 µm
Bij materialen met scherpe randen of bramen wordt de laagdikte niet 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 mm²

SLAGVASTHEID

volgens NEN-EN-ISO 6272 geen onthechting bij 1,0 Nm (direct)

ELASTICITEIT

volgens NEN-ISO 1520 (Erichsen) geen scheuren bij 3 mm

KLEUR

volgens VDL-richtlijn

Tijdens nieuwbouwwerkzaamheden de gecoate materialen droog opslaan

BUITENTOEPASSING ZWART STAAL

technisch normblad



ONDERGROND

Zwart staal (blank staal/warmgewalst staal)

BEWERKING

Stralen
Eerste laag epoxy poedercoating (verrijkt met zink)
Tweede laag polyester poedercoating

VOORBEHANDELING

Stralen tot reinheid Sa 2½

AFWERKING

Elektrostatisch poederspuiten twee lagen, waarvan de eerste laag een epoxy poedercoating verrijkt met zink en de tweede laag een polyester poedercoating

TWEE LAGEN

Eerste laag (epoxy-primer poedercoating met zink): gemiddeld 50–60 µm
Tweede laag (polyester poedercoating): gemiddeld 50–70 µm

LAAGDIKTE

Gemiddeld 120 µm, uiterst minimum 100 µm
Bij materialen met scherpe randen of bramen wordt de laagdikte niet 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 mm²

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 5 mm)

PORIËNDICHTHEID

volgens NEN-EN-ISO 8289 geen stroomdoorgang boven de 100 µm

KLEUR

volgens VDL-richtlijn

BUITENTOEPASSING ZWART STAAL

technisch normblad



ONDERGROND

Blank staal of warmgewalst (zwart staal)

BEWERKING

Stralen
Eerste laag epoxy poedercoating (verrijkt met zink)
Twee lagen polyester poedercoating

VOORBEHANDELING

Stralen tot reinheid Sa 2½

AFWERKING

Elektrostatisch poederspuiten drie lagen, waarvan de eerste laag een epoxy poedercoating verrijkt met zink en de tweede en de derde laag een polyester poedercoating

DRIE LAGEN

Eerste laag (epoxy-primer poedercoating met zink): gemiddeld 50–60 µm
Tweede laag (polyester poedercoating): gemiddeld 50–70 µm
Derde laag (polyester poedercoating): gemiddeld 50–70 µm

LAAGDIKTE

Gemiddeld 175 µm, uiterst minimum 150 µm
Bij materialen met scherpe randen of bramen wordt de laagdikte niet 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 mm²

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

zoutsproeitest: volgens NEN-ISO 7253 (500 uur gemiddeld 5 mm)

PORIËNDICHTHEID

volgens NEN-EN-ISO 8289 geen stroomdoorgang boven de 100 µm

KLEUR

volgens VDL-richtlijn

* Bij laagdikten boven de 165 µm zullen de mechanische eigenschappen minder zijn.

BINNENTOEPASSING SENDZIMIR

technisch normblad



ONDERGROND

Sendzimir (continuverzinkt plaatstaal), verzinkt volgens NEN-EN 10142 en NEN-EN 10147 aangepast aan de NEN 5254 en NEN-EN 15773

BEWERKING

Chemisch voorbehandelen of licht aanstralen
Een laag polyester poedercoating

VOORBEHANDELING

Chemisch voorbehandelen met een zeswaardige chromatering. Deze behandeling bestaat uit: alkalisch ontvetten, twee keer spoelen, beitsen, chromateren, spoelen, twee keer demiwater spoelen en drogen in droogoven bij 70°C of licht aanstralen met een inert straalmiddel tot een regelmatig opgeruwd patroon.

AFWERKING

Elektrostatisch poederspuiten met een polyester poedercoating
10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur (opgaaf leverancier)

EEN LAAG

Een thermohardende polyesterpoeder

LAAGDIKTE

Gemiddeld 80 µm, uiterst minimum 60 µm
Bij materialen met scherpe randen of bramen wordt de laagdikte niet 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 mm²

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 5 mm)

KLEUR

volgens VDL-richtlijn

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

Tijdens nieuwbouwwerkzaamheden de gecoate materialen droog opslaan

Eisen volgens NEN 5254 en NEN-EN 15773 en Visem kwaliteitseisen

BUITENTOEPASSING SENDZIMIR

technisch normblad



ONDERGROND

Sendzimir (continuverzinkt plaatstaal), verzinkt volgens NEN-EN 10142 en NEN-EN 10147 aangepast aan de NEN 5254 en NEN-EN 15773

BEWERKING

Chemische voorbehandeling
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 70°C.

AFWERKING

Elektrostatisch poederspuiten twee lagen, waarvan de eerste laag een epoxy poedercoating verrijkt met zink en de tweede laag een polyester poedercoating

TWEE LAGEN

Eerste laag (epoxy-primer poedercoating met zink): gemiddeld 50–60 µm
Tweede laag (polyester poedercoating): gemiddeld 50–70 µm

LAAGDIKTE

Gemiddeld 120 µm, uiterst minimum 100 µm
Bij materialen met scherpe randen of bramen wordt de laagdikte niet 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 mm²

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 NEN-EN 15773 en Visem kwaliteitseisen

BUITENTOEPASSING GESCHOOPEERD

technisch normblad



ONDERGROND

Staal gestraald en geschoopeerd met een gemiddelde schoopeerlaag van circa 40 µm

BEWERKING

Twee lagen poedercoating

VOORBEHANDELING

Verwijderen van vuil stofvrij maken

AFWERKING

Elektrostatisch poederspuiten met twee lagen poedercoating.
10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur van de eindlaag (opgaaf leverancier)

TWEE LAGEN

Eerste laag: een thermohardende epoxy-poeder (of epoxy-polyester of polyester) met een gemiddelde laagdikte van 60 µm
Tweede laag: een thermohardende polyester-poeder met een gemiddelde laagdikte van 60-80 µm

LAAGDIKTE

Gemiddeld 120 µm, uiterst minimum 100 µm
Bij materialen met scherpe randen of bramen wordt de laagdikte niet 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 5 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 schoopeerlaag zijn lager.

Eisen volgens NEN 5254 en NEN-EN 15773 en Visem kwaliteitseisen

BUITENTOEPASSING

THERMISCH VERZINKT

technisch normblad



ONDERGROND

Thermisch verzinkt staal volgens NEN-EN-ISO 1461 (discontinu), aangepast aan de NEN 5254 en NEN-EN 15773

BEWERKING

Chemisch voorbehandelen of licht aanstralen
Eén 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 70°C of licht aanstralen met een inert straalmiddel tot een regelmatig opgeruwd patroon.

AFWERKING

Elektrostatisch poederspuiten met een polyester poedercoating
10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur (opgaaf leverancier)

EEN LAAG

Een thermohardende polyesterpoeder

LAAGDIKTE

Gemiddeld 80 µm, uiterst minimum 60 µm
Bij materialen met scherpe randen of bramen wordt de laagdikte niet 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 5 mm)
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 NEN-EN 15773 en Visem kwaliteitseisen

BUITENTOEPASSING

THERMISCH VERZINKT

technisch normblad



ONDERGROND

Thermisch verzinkt staal volgens NEN-EN-ISO 1461 (discontinu), aangepast aan de NEN 5254 en NEN-EN 15773

BEWERKING

Chemisch voorbehandelen of licht aanstralen
Twee lagen 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 70°C of licht aanstralen met een inert straalmiddel tot een regelmatig opgeruwd patroon.

AFWERKING

Elektrostatisch poederspuiten met twee lagen poedercoating
10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur van de eindlaag (opgaaf leverancier)

TWEE LAGEN

Eerste laag: een thermohardende epoxypoeder (of epoxypolyester of polyester) 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 wordt de laagdikte niet gehaald.

Deze coating voldoet aan de volgende specificaties:

HECHTING

HARDHEID

STOOTVASTHEID

SLAGVASTHEID*

ELASTICITEIT*

CORROSIEBESTENDIGHEID

PORIËNDICHTHEID

KLEUR

volgens NEN-EN-ISO 2409 (ruitjesproef) klasse 0-1
volgens NEN-EN-ISO 2815 (Buchholzmeting) niet lager dan 80
volgens NEN 5335 (moervalproef) tot ondergrond < 10 mm²
volgens NEN-EN-ISO 6272 geen onthechting bij 1,0 Nm (direct)
volgens NEN-ISO 1520 (Erichsen) geen scheuren bij 3 mm
zoutsproeitest: volgens NEN-ISO 7253 (500 uur gemiddeld 5 mm)
volgens NEN-EN-ISO 8289 geen stroomdoorgang boven de 100 µm
volgens VDL-richtlijn

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

Eisen volgens NEN 5254 en NEN-EN 15773 en Visem kwaliteitseisen

BUITENTOEPASSING

technisch normblad



ONDERGROND

Thermisch verzinkt staal volgens NEN-EN-ISO 1461 (discontinu), aangepast aan de NEN 5254 en NEN-EN 15773

BEWERKING

Chemisch voorbehandelen
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 70°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)

TWEE LAGEN

Eerste laag: een thermohardende epoxypoeder 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 wordt de laagdikte niet gehaald.

Deze coating voldoet aan de volgende specificaties:

HECHTING

HARDHEID

STOOTVASTHEID

SLAGVASTHEID*

ELASTICITEIT*

CORROSIEBESTENDIGHEID

PORIËNDICHTHEID

KLEUR

volgens NEN-EN-ISO 2409 (ruitjesproef) klasse 0-1
volgens NEN-EN-ISO 2815 (Buchholzmeting) niet lager dan 80
volgens NEN 5335 (moervalproef) tot ondergrond < 10 mm²
volgens NEN-EN-ISO 6272 geen onthechting bij 1,0 Nm (direct)
volgens NEN-ISO 1520 (Erichsen) geen scheuren bij 3 mm
zoutsproeitest: volgens NEN-ISO 7253 (500 uur gemiddeld 3 mm)
volgens NEN-EN-ISO 8289 geen stroomdoorgang boven de 100 µm
volgens VDL-richtlijn

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

Eisen volgens NEN 5254 en NEN-EN 15773 en Visem kwaliteitseisen

BUITENTOEPASSING

technisch normblad



ONDERGROND

Thermisch verzinkt staal volgens NEN-EN-ISO 1461 (discontinu), aangepast aan de NEN 5254 en NEN-EN 15773

BEWERKING

Eerste laag epoxy poedercoating
Tweede laag polyester poedercoating

VOORBEHANDELING

Chemisch voorbehandelen met een chroomvrije voorbehandeling. Deze behandeling bestaat uit: ontvetten/beitsen, twee keer demiwater spoelen, polymeerbehandeling, deminevel spoelen en drogen bij 70°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)

TWEE LAGEN

Eerste laag: een thermohardende epoxy poeder met een gemiddelde laagdikte van 60 µm
Tweede laag: een thermohardende polyester poeder met een gemiddelde laagdikte van 60-80 µm

LAAGDIKTE

Gemiddeld 120 µm, uiterst minimum 100 µm
Bij materialen met scherpe randen of bramen wordt de laagdikte niet 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 NEN-EN 15773 en Visem kwaliteitseisen

BUITENTOEPASSING

technisch normblad



ONDERGROND

Aluminium: plaatmateriaal of geëxtrudeerd aluminium, overeenkomstig goedgekeurde materialen volgens VMRG-kwaliteit.

BEWERKING

Chemisch voorbehandelen
Eén laag 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 70°C.

AFWERKING

Elektrostatisch poederspuiten met een polyester poedercoating
10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur (opgaaf leverancier)

EEN LAAG

Een thermohardende polyesterpoeder

LAAGDIKTE

Gemiddeld 80 µm, uiterst minimum 60 µm
Bij materialen met scherpe randen of bramen wordt de laagdikte niet gehaald

Deze coating voldoet aan de volgende specificaties:

HECHTING

volgens NEN-EN-ISO 2409 (ruitjesproef) klasse 0

HARDHEID

volgens NEN-EN-ISO 2815 (Buchholzmeting) niet lager dan 80

SLAGVASTHEID*

volgens NEN-EN-ISO 6272 geen onthechting bij 2,5 Nm

ELASTICITEIT*

volgens NEN-ISO 1520 (Erichsen) geen scheuren bij 5 mm

CORROSIEBESTENDIGHEID

zoutsproeitest: ISO 9227: 1.000 uur 1 mm (geëxtrudeerd materiaal)

* Mechanische eigenschappen: getest bij een laagdikte van 60 µm. Bij hogere laagdikten zullen de mechanische eigenschappen iets minder zijn.

BUITENTOEPASSING

technisch normblad



ONDERGROND

Aluminium: plaatmateriaal of geëxtrudeerd aluminium, overeenkomstig goedgekeurde materialen volgens VMRG-kwaliteit

BEWERKING

Chemisch voorbehandelen
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 70°C.

AFWERKING

Elektrostatisch poederspuiten met twee lagen poedercoating
10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur van de eindlaag (opgaaf leverancier)

TWEE LAGEN

Eerste laag: een thermohardende epoxy poeder met een gemiddelde laagdikte van 60 µm
Tweede laag: een thermohardende polyester poeder met een gemiddelde laagdikte van 60-80 µm

LAAGDIKTE

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

Deze coating voldoet aan de volgende specificaties:

HECHTING

volgens NEN-EN-ISO 2409 (ruitjesproef) klasse 0

HARDHEID

volgens NEN-EN-ISO 2815 (Buchholzmeting) niet lager dan 80

SLAGVASTHEID*

volgens NEN-EN-ISO 6272 geen onthechting bij 2,5 Nm

ELASTICITEIT*

volgens NEN-ISO 1520 (Erichsen) geen scheuren bij 5 mm

CORROSIEBESTENDIGHEID

zoutsproeitest: ISO 9227: 1.000 uur 1 mm (geëxtrudeerd materiaal)

* Mechanische eigenschappen: getest bij een laagdikte van 60 µm. Bij hogere laagdikten zullen de mechanische eigenschappen iets minder zijn.

BINNENTOEPASSING

technisch normblad



ONDERGROND

RVS-304

BEWERKING

Stralen
Eén laag polyester poedercoating

VOORBEHANDELING

Licht aanstralen met een inert straalmiddel tot een regelmatig opgeruwd patroon

AFWERKING

Elektrostatisch poederspuiten met een polyester poedercoating
10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur (opgaaf leverancier)

EEN LAAG

Een thermohardende polyesterpoeder

LAAGDIKTE

Gemiddeld 80 µm, uiterst minimum 60 µm
Bij materialen met scherpe randen of bramen wordt de laagdikte niet gehaald.

Deze coating voldoet aan de volgende specificaties:

HECHTING

HARDHEID

STOOTVASTHEID

SLAGVASTHEID

ELASTICITEIT

KLEUR

volgens NEN-EN-ISO 2409 (ruitjesproef) klasse 0-1
volgens NEN-EN-ISO 2815 (Buchholzmeting) niet lager dan 80
volgens NEN 5335 (moervalproef) tot ondergrond < 10 mm²
volgens NEN-EN-ISO 6272 geen onthechting bij 1,0 Nm (direct)
volgens NEN-ISO 1520 (Erichsen) geen scheuren bij 3 mm
volgens VDL-richtlijn

BUITENTOEPASSING

technisch normblad



ONDERGROND

RVS-304

BEWERKING

Stralen
Eerste laag epoxy poedercoating
Tweede laag polyester poedercoating

VOORBEHANDELING

Licht aanstralen met een inert straalmiddel tot een regelmatig opgeruwd patroon

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)

TWEE LAGEN

Eerste laag: een thermohardende epoxy poeder met een gemiddelde laagdikte van 60 µm
Tweede laag: een thermohardende polyester poeder met een gemiddelde laagdikte van 60-80 µm

LAAGDIKTE

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

Deze coating voldoet aan de volgende specificaties:

HECHTING

HARDHEID

STOOTVASTHEID

SLAGVASTHEID

ELASTICITEIT

KLEUR

volgens NEN-EN-ISO 2409 (ruitjesproef) klasse 0-1
volgens NEN-EN-ISO 2815 (Buchholzmeting) niet lager dan 80
volgens NEN 5335 (moervalproef) tot ondergrond < 10 mm²
volgens NEN-EN-ISO 6272 geen onthechting bij 1,0 Nm (direct)
volgens NEN-ISO 1520 (Erichsen) geen scheuren bij 3 mm
volgens VDL-richtlijn

BUITENTOEPASSING

technisch normblad



ONDERGROND

RVS-316

BEWERKING

Stralen
Eén laag polyester poedercoating

VOORBEHANDELING	Licht aanstralen met een inert straalmiddel tot een regelmatig opgeruwd patroon
AFWERKING	Elektrostatisch poederspuiten met een polyester poedercoating 10-20 minuten moffelen bij 180°C objecttemperatuur (opgaaf leverancier)
EEN LAAG	Een thermohardende polyesterpoeder
LAAGDIKTE	Gemiddeld 80 µm, uiterst minimum 60 µm Bij materialen met scherpe randen of bramen wordt de laagdikte niet 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
KLEUR	volgens VDL-richtlijn

BUITENTOEPASSING

technisch normblad



ONDERGROND

RVS-316

BEWERKING

Stralen
Eerste laag epoxy poedercoating
Tweede laag polyester poedercoating

VOORBEHANDELING

Licht aanstralen met een inert straalmiddel tot een regelmatig opgeruwd patroon

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)

TWEE LAGEN

Eerste laag: een thermohardende epoxy poeder met een gemiddelde laagdikte van 60 µm
Tweede laag: een thermohardende polyester poeder met een gemiddelde laagdikte van 60-80 µm

LAAGDIKTE

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

Deze coating voldoet aan de volgende specificaties:

HECHTING

HARDHEID

STOOTVASTHEID

SLAGVASTHEID

ELASTICITEIT

KLEUR

volgens NEN-EN-ISO 2409 (ruitjesproef) klasse 0-1
volgens NEN-EN-ISO 2815 (Buchholzmetering) niet lager dan 80
volgens NEN 5335 (moervalproef) tot ondergrond < 10 mm²
volgens NEN-EN-ISO 6272 geen onthechting bij 1,0 Nm (direct)
volgens NEN-ISO 1520 (Erichsen) geen scheuren bij 3 mm
volgens VDL-richtlijn

RAL-KLEUREN

Bij het aanbieden van poedercoaten wordt meestal uitgegaan van de classic RAL-kleuren. Dit omdat deze RAL-kleuren over het algemeen op voorraad staan bij de poederlakleverancier. Zeker bij de monokleuren die vaak worden geproduceerd en waarvan de kleurrecepten om die reden bekend zijn.

De RAL-kleuren zijn in te delen in vier groepen: monokleuren (zonder metallic of parelmoer of ander effect), metallic kleuren, parelmoer kleuren en fluorescerende kleuren.

Monokleuren

Dekkende RAL-kleuren (zonder metallic of ander effect) zijn vaak snel leverbaar. Een lichte afwijking ten opzichte van de standaard is mogelijk maar wel binnen de toleranties van de VDL-richtlijnen.

Metallic kleuren

De kleuren RAL 9006 en RAL 9007 verschillen vaak per leverancier en wijken af ten opzichte van de originele RAL-kaarten*.

De hiervoor geldende prijs toeslag blijft gehandhaafd. Indien gekozen wordt voor een andere RAL 9006 of 9007 is vooraf overleg noodzakelijk in verband met de toepasbaarheid en de prijsvorming.

Parelmoer kleuren

De kleuren: RAL 1035, RAL 1036, RAL 2013, RAL 3032, RAL 3033, RAL 4011, RAL 4012, RAL 5025, RAL 5026, RAL 6035, RAL 6036, RAL 7048, RAL 8029, RAL 9022 en RAL 9023 zijn parelmoerkleuren. Deze kleuren zijn leverbaar. De prijs hiervan is op aanvraag. Op verzoek zal vooraf een kleurstaal worden toegezonden in verband met lichte kleurafwijking. Deze kleuren worden meestal zonder

terugwinning van de poeder aangebracht om opeenhoping van metaaleffect en rand-effecten zoveel mogelijk te voorkomen. De prijs wordt hierdoor uiteraard wel hoger.

Fluorescerende kleuren

De kleuren: RAL 1026, RAL 2005, RAL 2007, RAL 3024 en RAL 3026 zijn fluorescerende kleuren waarvan het lichtgevend effect (voorlopig) niet in poederlak is te leveren.

Algemeen

Kleuren volgens de NCS-waaier, kleurstalen van Akzo Nobel of andere fabrikanten moeten altijd worden aangevraagd. Deze kleuren moeten speciaal worden gemaakt met als gevolg een hogere prijs en een langere levertijd. Tevens is het, met name bij inktkleuren, niet altijd zeker of het in poederlak kan worden gemaakt. Wanneer er nieuwe ontwikkelingen zijn over deze RAL-kleuren zullen wij u zo spoedig mogelijk informeren.

* Bij de originele RAL-kleuren 9006 en 9007 van het RAL-instituut in Duitsland is gebruik gemaakt van aluminiumpigmenten, die als zodanig niet buitenduurzaam zijn. Een poederlak op basis van aluminiumpigmenten dient behandeld te worden met een clearcoat. De kleur komt dan niet meer exact overeen met het staal en de kans op onder andere vlekvorming bestaat. Om die reden zijn de leveranciers overgegaan op het toepassen van alternatieve 'metaalpigmenten'. Deze zijn wel buitenduurzaam, geven mogelijk ook een 'flip-flop'-effect en benaderen het oorspronkelijke staal redelijk.



REINIGINGSVOORSCHRIFTEN

Algemeen

Verzinkt staal of aluminium voorzien van een poedercoating geeft een lange levensduur. Om het fraaie uiterlijk te behouden is periodiek verwijderen van vuil beslist noodzakelijk. Dit kan bijvoorbeeld eenvoudig worden gecombineerd met het reinigen van de ruiten. De methode en de frequentie van deze reiniging zijn afhankelijk van de atmosfeer waarin de coatlaag (het werkstuk of gebouw) zich bevindt. Na elke reiniging met reinigingsmiddelen is het belangrijk het oppervlak met schoon water na te spoelen.

Frequentie van het reinigen

Er is een duidelijke relatie tussen weinig beregende en sterk vervuilde materialen en corrosieplaatsen. De kans op corrosie is groter wanneer er niet goed en te weinig wordt gereinigd. De nabijheid van industrie en/of zeeklimaat zal de aantasting van het coatwerk verder bevorderen. Zo zijn er vier situaties te onderscheiden die een andere reinigingsfrequentie noodzakelijk maken.

Situaties

- Normale omstandigheden.
- Industriegebied of zeeklimaat, binnen 20 km vanaf de kust.
- Niet beregende delen, dus delen die niet via natuurlijke weg worden schoongehouden.
- Combinatie van bovenstaande.

Reinigingsmethode

Doorgaans kan worden volstaan met een van tevoren opgesteld reinigingsplan:

- Verwijderen van grof vuil door middel van het afsproeien met leidingwater.
- Benevelen met een neutraal of zwak alkalisch reinigingsmiddel en laten inwerken.
- Handmatig de vuilaanslag van de ondergrond losmaken met behulp van 'non-woven nylon' handpad wit.
- Vervolgens grondig naspoelen met leidingwater.

Producten die schuurkrassen of diepe krassen veroorzaken, zoals schuurpapier, staalwol en staalborstels, mogen niet worden gebruikt. De reinigingsmiddelen dienen chemisch neutraal te zijn met een pH tussen de 5 en 8. Dus geen alkalische middelen, zoals ammonia of soda, maar ook geen zure producten, zoals zoutzuur of fosforzuurhoudende reinigingsmiddelen. Sterk verontreinigde objecten kunnen worden schoongemaakt met een polijstende cleaner. Deze schurende middelen mogen uiterst spaarzaam worden gebruikt als plaatselijk een zo sterke vervuiling is opgetreden dat de gewone reinigingsmethoden geen effect meer hebben. Een nabehandeling met een wasachtig product heeft als voordeel dat de glans wordt opgehaald en de laklaag meer vuil en waterafstotend wordt.

Situatie	Normale omstandigheden, beregend	Zee- of industrieklimaat	Niet beregend	Niet beregend en zee- of industrieklimaat
Frequentie	2x per jaar	4x per jaar	4x per jaar	4x per jaar



REPARATIE BESCHADIGINGEN

Tijdens de montage of het transport van gecoate materialen kunnen er beschadigingen ontstaan. Voor de keuze van het herstel zijn de beschadigingen in te delen in drie groepen oppervlaktekassen, niet tot de ondergrond; beschadigingen waarbij de ondergrond zichtbaar is; meerdere beschadigingen tot de ondergrond, waar bij verzinkt materiaal tevens de zinklaag is verwijderd.

Oppervlaktekassen, niet tot de ondergrond

- 1 Grondig schuren ter plekke van de beschadiging, waarbij het oppervlak zo klein mogelijk gehouden moet worden, gebruik schuurpapier nummer 120.
- 2 Het geheel goed afstoffen.
- 3 Het gedeelte rondom de beschadiging (gecoat deel) afnemen met M.E.K., voorzichtig week maken van het geschuurde gedeelte.
- 4 Afwerken met een een- of tweecomponenten polyurethaanlak* op juiste kleur.

Beschadigingen waarbij de ondergrond zichtbaar is

- 1 Grondig schuren ter plekke van de beschadiging, waarbij het oppervlak zo klein mogelijk gehouden moet worden, gebruik schuurpapier nummer 120.
- 2 Het geheel goed afstoffen.
- 3 Het gedeelte rondom de beschadiging

(gecoat deel) afnemen met M.E.K., voorzichtig week maken van het geschuurde gedeelte.

- 4 Bij een beschadiging tot de ondergrond:
 - op aluminium of verzinkt staal een primer aanbrengen op basis van epoxy;
 - indien zinklaag is verwijderd een primer aanbrengen op basis van een epoxy-zink-primer.
- 5 Afwerken met een- of een tweecomponenten polyurethaanlak* op juiste kleur.

Meerdere beschadigingen tot de ondergrond

Hierbij moet de keuze worden gemaakt tussen het bijwerken ter plaatse of het geheel opnieuw coaten. In dit geval kunt u het best even contact opnemen met Rotocoat. De bovenstaande reparatiemethoden zijn geschikt voor zowel binnen als buitentoepassing.

* Let op glansgraad: circa 70-80%. Werk altijd een gedeelte af, bijvoorbeeld tot en met een las.



Rotocoat bij u in de buurt



Rotocoat regio west - Heerhugowaard

+31 72 576 21 50

Rotocoat regio noord - Wolvega

+31 561 69 16 00

Rotocoat regio midden - Kampen

+31 38 376 86 00

Rotocoat regio zuid - Dieren

+31 313 49 05 09

Rotocoat regio zuid - Dreumel

+31 487 57 15 39

Edisonstraat 2, 1704 RL Heerhugowaard

verkoopwest@rotocoat.nl

Ambachtsstraat 3, 8471 AA Wolvega

verkoopnoord@rotocoat.nl

Veldoven 11, 8271 RT IJsselmuiden

verkoopmidden@rotocoat.nl

Kanaaldijk 40, 6956 AX Spankeren

verkoopzuid@rotocoat.nl

Industrieweg 3, 6621 BD Dreumel

verkoopzuid@rotocoat.nl

www.rotocoat.nl

onderdeel van  www.rotogroep.nl



STAAL EN
STAALBEWERKING



ROOSTER-
TECHNOLOGIE



OPPERVLAKTE-
BEHANDELING



STREKMETAAL