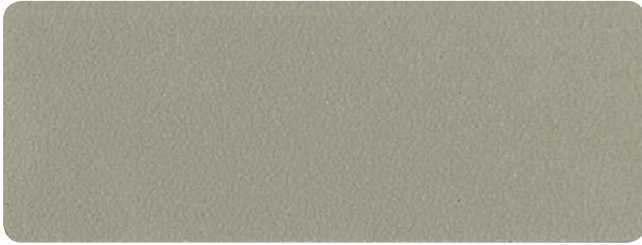




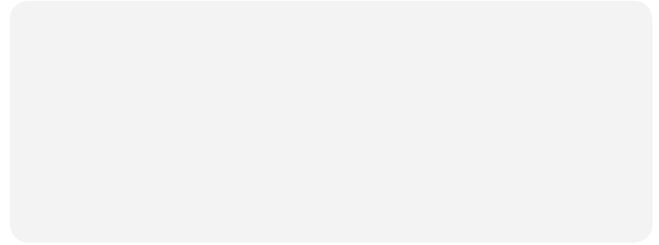
**CHR** (verchromd - chromé - chromium plated) available on most of the models

**SAT** (satijn nikkel +CHR - nickel satin +CHR) available on only a few models

**EPOXY** (powder coating) available on almost every model (technical sheet at the back of this page)



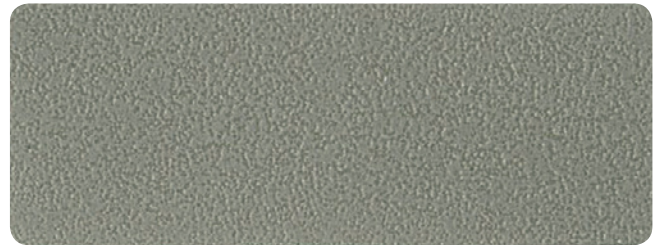
**EP75** imit. RVS - inox. - stainl. steel



**EP2** (RAL 9010)



**EP12** imit. aluminium (RAL 9006)



**EP25** hamerslag mica+grijs - martelé mica+gris - hammer finish mica+grey



**EP11** hamerslag alu+zwart - martelé alu+noir - hammer finish alu+black



**EP82** taupe



**EP10** zwart textuur - texture noir - black texture



**EP80** bruin - brun - brown

Projectkleuren - couleurs projet -  
Objekt Farbe - project colours /  
+ 2 weken - semaines - Woche - weeks



**EP32** (RAL 1004)



**EP31** beige



**EP3** (RAL 3002)



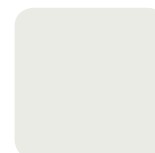
**EP38** (RAL 3004)



**EP43** (RAL 5010)



**EP36** (RAL 6024)



**EP7** (RAL 7035)



**EP51** (RAL 7016)



## EPOXY / CHR / SAT

### EPOXY : POEDERLAK

Onder een **poederlak** verstaat men een deklaag van organisch materiaal op een meestal metalen ondergrond (i.c. staal).  
In tegenstelling tot organische deklagen die als verf worden aangebracht ("natlak"), wordt bij poederlakken geen gebruik gemaakt van oplos- en verdunningsmiddelen.

Het **poeder** bestaat uit een bindmiddel, pigmenten en toevoegmiddelen.

*Bindmiddel* : i.c. thermohardende kunststof zoals epoxy, epoxy-polyester of polyester.

Door middel van warmtetoevoer vindt een chemische reactie plaats, welke niet meer kan worden ongedaan gemaakt en resulteert in een niet meer smeltbare laag.

*Pigmenten* : bepalen de kleur

*Versnijdingspigmenten* : bepalen de vulgraad, de hardheid, de glans en de soortelijke massa.

*Toevoegmiddelen* : bepalen de vloeitijd en de ontgassing en voorkomen aflopen en zakkens.

**Proces** : Ter voorbereiding van het poederlakken wordt de ondergrond ontvet en gefosfateerd. Vervolgens wordt het poeder met behulp van een (automatisch) spuitpistool aangebracht op het object. Tot slot wordt het object verwarmt in de moffeloven : de poederdeeltjes smelten en vloeien samen tot een aaneensluitende film.

**Onderhoud** : Stof afnemen met een licht vochtige doek. Vet en vloeistoffen onmiddellijk opnemen met absorberend papier.  
Indien nodig, met een witte doek, gedrenkt in een oplossing van lauw warm water en een niet bijtend detergent, afwrijven.

### EPOXY : LAQUE EN POWDRE

Par **laque en poudre** on entend une couche de finition du matériel organique sur un support généralement métallique (notamment de l'acier).  
A l'opposé de couches de finition organiques qui sont appliquées comme peinture (feuille de peinture humide), on n'emploie pas de solvants ou de diluants en appliquant un revêtement en poudre.

La **poudre** se compose d'un liant, des pigments et des additifs.

*Liant* : matière plastique thermodurcissable comme l'époxy, l'époxy-polyester ou le polyester.

L'augmentation de chaleur cause une réaction chimique qu'on ne peut pas stopper et qui aboutit à une couche plus fusible.

*Pigments non-polluants* : déterminent la couleur.

*Additifs* : déterminent la brillance, les caractéristiques mécaniques.

**Processus** : Le support est dégraissé et phosphaté avant d'appliquer un revêtement en poudre. Puis la poudre est appliquée sur l'objet au moyen d'un pistolet à peinture (automatique).  
Finalement l'objet est chauffé dans un four de cuisson : les fragments en poudre fondent et se confondent à un film continu.

**Entretien** : Il faut enlever la poussière avec un chiffon légèrement humide. La graisse et les liquides doivent être enlevés immédiatement en se servant de papier absorbant.  
Si nécessaire on emploie un chiffon blanc trempé dans une solution d'eau tiède et de détergents non corrosifs.