

Thermoclad Durapol

Revêtements en poudre thermoplastiques



Revêtements en poudre thermoplastiques copolymères Thermoclad

Les revêtements Durapol de Protech, conçus pour répondre aux exigences de performance les plus élevées, sont la solution de rechange aux revêtements en poudre au nylon. Ces revêtements sont produits au moyen d'une technologie de copolymère thermoplastique et ils sont formulés afin d'offrir une dureté de qualité remarquable. Ils sont idéaux pour les applications de haut niveau et, comparativement aux produits à base de nylon, ils offrent des avantages économiques importants.

Données techniques préliminaires

CODE DU PRODUIT	MÉTHODE ASTM	DURAPOL
Masse volumique spécifique de la poudre, g/cm ³	ISO 1183	1,29
Dureté Shore D	D-2240	77
Rendement en surface, lb/pi ² à 10 mils		0,07 ± 0,005
Résistance à la traction, psi (lb/po ²)	D-651	3230 ± 100
Allongement, %	D-638	427 ± 3
Température maximale de fonctionnement, °F,		
-continue		190°F
-intermittente		230°F
Zone de fusion, °F		257 – 266°F
Rigidité diélectrique, v/mil	D-149-97a	603
Résistance aux chocs	D-2794-04	27 po-lb

La résistance au brouillard salin de tout revêtement en poudre copolymère Durapol correctement appliqué est excellente. Tout substrat traité au phosphate de zinc ou au phosphate ferrique, nettoyé au jet de sable puis recouvert de ce revêtement va donner un fini durable sans changement après une exposition de 2000 heures au brouillard salin.

À cause de la réaction chimique spécifique de ce polymère, il doit être soumis à un procédé de recuit après refroidissement post-thermique, afin de d'obtenir la meilleure dureté et les meilleures propriétés physiques. Ce procédé va se produire dans les conditions ambiantes en 60 jours environ, mais peut être accéléré comme suit :

DURÉE	TEMPÉRATURE	MÉTHODE
5 minutes	194°F	Four
8 minutes	186°F	Four
10 minutes	170°F	Four
15 minutes	158°F	Four
7 minutes	170°F	Eau chaude
2 minutes	212°F	Vapeur

