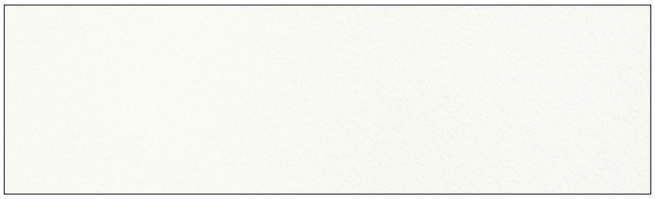
EPOXY / CHR / SAT

Perfecta
YOUR PERFECT CHOICE IN FURNITURE



EP91 signal white (RAL9003)

EP75 imit. RVS - inox. - stainl. steel

EP12 imit. aluminium (RAL9006)

EP87 taupe

EP79 antraciet - anthracite

EP88 grijs bruin - brun gris - grey brown

EP01 traffic black struct. (RAL9017)

EP89 brons bruin - brun bronzé - brown bronze

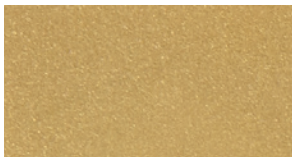
---

levertermijn + 2 weken - délai + 2 semaines - Liefertermin + 2 Woche - delivery + 2 weeks

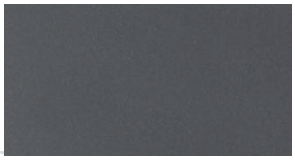
EP7 light grey
(RAL7035)

EP30 light pink

EP60 green moss grey
(+/- RAL 7003)



EP14 copper



EP72 graphite grey
(RAL7024)

EP39 copper red
(RAL-design 040 40 60)

EP69 new green
(RAL-design 100 70 60)

EP59 storm grey-blue
(RAL-design 210 70 10)

26102018

CHR verchroomd - chromé - chromium plated ;
available on most of the models

SAT satijn nikkel +CHR - nickel satin +CHR ;
available on only a few models

DE HIER AFGEBEELDE KLEUREN ZIJN INDICATIEF EN KUNNEN AFWIJKEN VAN DE WERKELIJKE KLEUREN. GELIEVE DE KLEURENKAART BIJ UW VERDELER TE RAADPLEGEN.
LES COLORIS REPRÉSENTÉS ICI SONT ILLUSTRÉS À TITRE INDICATIF ET PEUVENT VARIER DES COULEURS RÉELLES. VEUILLEZ CONSULTER LA CARTE D' ÉCHANTILLONS CHEZ VOTRE DISTRIBUTEUR.

EPOXY / CHR / SAT

Perfecta

YOUR PERFECT CHOICE IN FURNITURE

NL

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 : milieuvriendelijke pigmenten bepalen de kleur. Toevoegmiddelen : bepalen de mechanische eigenschappen en de glans.

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

Kleurverschillen zijn mogelijk en moeten door de klant geaccepteerd worden indien ze binnen de tolerantiegrenzen van de leverancier vallen.

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.

FR

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.

Variations de coloris d'un bain à un autre peuvent se manifester.

Entretien : Il faut enlever la poussière avec un chiffon légèrement humide. La graisse et les liquides doivent être enlever 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 .

DE

Pulverlacke sind feste, lösungsmittelfreie Beschichtungsmaterialien, die nach der Applikation auf den zu beschichtenden Substraten durch Wärmeeinwirkung geschmolzen und chemisch vernetzt werden und dadurch geschlossene, gut haftende Überzüge ergeben. Durch eine effiziente Pulverrückgewinnung lässt sich ein Nutzungsgrad von bis zu 98% erreichen. Pulverlacke haben, wie die meisten Oberflächenbehandlungen, hauptsächlich zwei Funktionen: eine dekorative und/oder eine funktionelle. Dekorativer Aspekt: Farbe, Glanz, Verlauf/Struktur. Funktioneller Aspekt: Mechanische Belastungen, Korrosionsbeständigkeit, Bewitterung, Chemikalienbeständigkeit, Elektroisolation.

Handelsübliche **Farbabweichungen** vorbehalten.

Reinigungsempfehlungen für pulverbeschichtete Oberflächen : Für die optimale Pflege und Reinigung von pulverbeschichteten Oberflächen sind folgende Empfehlungen zu beachten:
•Nur weiche Tücher oder Industriewatte benutzen. Starkes Reiben ist zu vermeiden.
•Bei leichter Verschmutzung mit reinem Wasser -kalt oder lauwarm-, ggf. mit geringen Zusätzen von neutralen oder schwach alkalischen Waschmitteln reinigen.
•Bei hartnäckiger Verschmutzung, wie z.B. fettige bzw. ölige Substanzen, kann eine Reinigung mit aromatenfreien Benzinkohlenwasserstoffen erfolgen (Vorher an Nicht-Sichtflächen prüfen).
•Keine langen Einwirkzeiten des Reinigungsmittels. Wenn nötig den Reinigungsvorgang nach 24 Stunden wiederholen. Unmittelbar nach der Säuberung mit reinem, kalten Wasser nachspülen.
•Keine kratzenden, abrasiven Mittel verwenden.
•Keine sauren oder stark alkalischen Reinigungs- und Netzmittel verwenden.
•Keine organischen Lösemittel, die Ester, Ketone, Alkohole, Aromaten, Glykoläther, halogenierte Kohlenwasserstoffe oder dergleichen enthalten, verwenden.
•Oberflächen- und Reinigungsmitteltemperatur < 25°C (Keine Dampfstrahlgeräte verwenden).
•Keine Hochdruckreinigungsgeräte verwenden.
Vorstehende Angaben beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen und praktischen
Erfahrungen und schließen eigene Prüfungen nicht aus. Sie sollen nach bestem Wissen
informieren, ohne rechtsverbindlich zu sein.

EN

Powder coating is a highly durable and decorative finish applied electrostatically to a long list of products found in the industrial and consumer fields. Powder coatings may be formulated in a wide range of colors, glosses and textures. They are extremely durable, provide superior chemical and abrasion resistance, furnish excellent protection against UV rays and are environmentally friendly. Powder coatings are traditionally used on metal products but with improved technology, they can now be applied to wood and other sensitive substrates.

Batch to batch **variations in shade** may occur within commercial tolerances.

Cleaning recommendations for powder coated surfaces : For the optimal care and cleaning of powder coated surfaces observe the following recommendations:
•Only use soft clothes or industry cotton wool. Avoid excessive rubbing.
•Light soiling clean with pure water (Cold or warm), if necessary with slight additions of neutral or weak alkaline detergents.
•For stubborn dirt, such as greasy or oily substances, clean with petroleum hydrocarbons, free of aromatics (Check in non-visible areas before).
•No long contact time of the cleaning agent. If necessary repeat the cleaning process after 24 hours. Rinse immediately after cleaning with clean cold water.
•Do not use scratchy or abrasive materials.
•Do not use acidic or strong alkaline cleaning- and wetting agents.
•Do not use organic solvents, containing ester, ketones, alcohols, aromatics, glycol ethers, halogenated hydrocarbons or the like.
•Surface and detergent temperature <25 ° C (No steam cleaners use)
•Do not use high pressure cleaning equipment.
The statements above are based on careful research and practical experience, but they do not rule out their own
tests. They are given in good faith inform, without being legally binding.

26102018