

HANS KOHLER SA
 Claridenstrasse 20, Case postale
 8022 Zurich
 Tél. 044 207 11 11
 mail@kohler.ch

Groupe de produits «Tôles/Feuillards»
Tél. 044 207 11 33

Caractéristiques/ applications de la couche de surface et du procédé de coloration

Nuances

numéros de matières selon EN 10088, 1.4301, 1.4307, 1.4404, d'autres sur demande

Couleurs

La gamme complète des couleurs obtenues par ce procédé de coloration contient les nuances de coloration suivantes: «anthracite», «bronze», «bleu», «or», «rosé or» et «noir». Par un changement des paramètres de coloration on obtient des surfaces sombre ayant une moindre réflexion.

Echelle d'appréciation: • Le résultat de la coloration est jugé selon DIN 53230
 • Le degré de «noir» correspond au «Kodak gray scale».
 • Pour une autre coloration que le noir, la comparaison se fait avec un échantillon.

Epaisseur

L'épaisseur de la couche est entre 0,05 et 0,50 µm.

Source: «INCO Anweisung zum Färben von nichtrostendem Stahl» 7.78 Pkt. 1.1-1

Résistance à l'abrasion

Un chiffon blanc propre ne doit pas montrer des traces de coloration après un frottement léger.

Résistance à la température

Une résistance à la température jusqu'à 200 °C est assurée.

Recommandation générale: si possible éviter le soudage, mais il y a la possibilité d'un soudage de goujons pour appliquer des éléments de fixation au dos des tôles sans entraves sur la face colorée.

En outre lors d'un brasage de pièces à basse température il est important d'empêcher qu'un flux décapant agresse la surface colorée.

Source: «INCO Anweisung zum Färben von nichtrostendem Stahl» 7.78 Pkt. 9.2

Résistance à la déformation

Le pliage ou cintrage autour d'un mandrin de leur propre diamètre (ou épaisseur de la tôle) à 180 degrés est possible sans détruire la surface extérieure. Les pièces colorées peuvent être usinées sans restriction.

Source: INCO Anweisung zum Färben von nichtrostenden Stahl v. 7.78 Pkt. 9.1, «Versuchsbericht SWF Nr. WP20-84» v. 8/89

Résistance à la corrosion

Les couches superficielles obtenues sont résistantes à la corrosion au plus haut degré.

Résultats des tests de corrosion

- 1000 h-SS-DIN 50021 à consulter sur le rapport d'essai numéro Q-MT v. 11.87, Fa. Krupp Stahl AG
- test de 10 jours Chaleur/Humidité selon MIL-STD-202Meth. 106
- test de 10 jours au gaz polluant selon DIN 41460/72 section 4.1 sollicitation/revendication A (10ppm SA2
 Pour les essais b) et c) voir le rapport-test No. 1431.1/121/90 de la société Telefunken System Technik.
- Essai de corrosion de longue durée = 10 ans dans un climat maritime extrêmement agressif (No. de matière 1.4306).
 Voir également le rapport INCO du 10/86

A prendre en considération

Le procédé de coloration a comme tout procédé technique une tolérance.

L'impression subjective de la couleur dépend de la brillance et de la structure de la surface initiale de même que des conditions de lumière et de l'angle de visée. La couleur donne une autre impression sur une grande surface que sur un petit échantillon.

Les couleurs montrées sur notre documentation ne sont que des échantillons qui doivent vous montrer au mieux possible nos possibilités de production. Nous nous efforçons d'effectuer des livraisons correspondant à ces échantillons. Toutefois, une égalité absolue de couleur ne peut en aucun cas être assurée.

Attention: les feuilles sont serrées à l'arrête longitudinale lors de la manutention des tôles pour leur coloration. Minimum un bord de 25 mm est de ce fait non coloré. Nous vous prions de prendre en considération ce fait lors de votre construction et pour l'usage de ces tôles.