

### Spezifikationen vom DuraPor25 eloxierten Aluminium

Hier sind die Eigenschaften spezifiziert worden von den Produkten, die mittels DuraPor25 eloxierten Aluminium hergestellt worden sind, gemäß der Gebrauchsanweisung die durch den Fabrikant vom DuraPor25 eloxierten Aluminium, Polychromal b.v. in Alkmaar, die Niederlande, aufgestellt worden ist.

Bilder	Cyan	C
	Magenta	M
	Gelb	Y
	Schwarz	K
	Vollfarbe	

#### Für alle Bilder in Mono- und Multifarben:

Scheuermittel Resistenz	: Taber-Abraser with CS 17 wheel Belastung: 1000 Gr. Umdrehung pro Stunde: 7000	Leichte Erblassung
	: Schweinehaarbürste + Wasser + Talkpuder Belastung: 1000 Gr. Umdrehung pro Stunde: bis 24000	Kein Effekt
Temperatur Resistenz	: 500°C	Erblassung Innerhalb 2 Minuten
	: 300°C während 12 Uhr	Kein Effekt
Salzspritze	: 5% auf 40°C während 700 Uhr	Kein Effekt
Mil-S-3136 Hydrocarbon Flüssigkeit	: 700 Uhr Eintauchung	Kein Effekt
Mil-S-5161 Turbine + Jett Motorbrennstoff	: 700 Uhr Eintauchung	Kein Effekt
Kerosine	: 700 Uhr Eintauchung	Kein Effekt
Skydroll	: 700 Uhr Eintauchung	Kein Effekt
Methyl Ethylketone	: 700 Uhr Eintauchung	Kein Effekt
Ethyl Acetat	: 700 Uhr Eintauchung	Kein Effekt
Xylol	: 700 Uhr Eintauchung	Kein Effekt
Heptane	: 700 Uhr Eintauchung	Kein Effekt
Ethyl Alkohol	: 700 Uhr Eintauchung	Kein Effekt
Ferric Chlorid	: 10% Lösung 24 Uhr	Kein Effekt

Ammoniak Hydroxide	: 10% Lösung 10 Uhr	Erblassung
Mil-P-21563	: Seife Lösung 16 Uhr	Kein Effekt
Mil-C-25179 AIN in Heptane	: 25% Lösung, 1 Min. (Reinigungslösung)	Kein Effekt
Schwefelsäure	: 10% Lösung, 24 Uhr	Kein Effekt
Phosphorsäure	: 1% Lösung, 12 Uhr	Kein Effekt
Salpetersäure	: 3% Lösung, 72 Uhr	Kein Effekt
TSP	: 1% Lösung, 40 Uhr	Kein Effekt

DuraPor25 Platten entsprechen der Norm von den folgenden Spezifikationen:

Mil.spec.A.8625 A type II coating  
 Mil.spec.P.514C (15.s.1963)  
 (3.2.1. + 3.2.2. Grad B)  
 Mil.spec.P.514D (15.9.1966)  
 (3.2.2. + 3.6.)  
 Fed.Std. G.G. P.455B (10.7.1972) type II, Klasse I  
 (Klasse II nicht Standard)  
 (3.5. - 3-7-1- t/m 3.10 - 6.1 - 6.5.3.)

Die Produkten die mittels DuraPor25 hergestellt werden und nach Behandlung versehen werden mit eine "Selbstklebende Rückseite", entsprechen Mil.spec. P.19834B.

Alkmaar, 29-06-2016

POLYCHROMAL B.V.  
 Eric Hensen