



**PRODUCT / PRODUIT PS-0224-G**

<i>Description :</i> Description:	TB SATIN NICKEL	
<i>Type:</i> Type:	BONDED POLY TGIC	True Bond

**POWDER CHARACTERISTICS / CARACTÉRISTIQUES DE POUDRE**

<i>Particle Size :</i> Dimension Particule :	35 -55 micron average
<i>Specific Gravity :</i> Gravité spécifique:	1.40 ± 0.03

**TEST METHOD PARAMETERS / MÉTHODE D'ESSAI DES PARAMÈTRES**

<i>Substrate</i> Substrat	B1000, 22GA CRS iron phosphate panel B1000, 22BC phosphate de fer CRS panneau
------------------------------	--

<i>Film Thickness (mil)</i> Épaisseur du Film	2.50 - 3.50
<i>Bake-Time (min)</i> Temps de cuisson (min)	15@190C

TEST / TEST	TEST METHOD / MÉTHODE D'ESSAI	RESULT / RÉSULTA
<i>Gloss (60°)</i> Lustre (60 °)	ASTM D-523-85	Visual
<i>Hardness</i> Dureté	ASTM D-3363-00	H - 2H pencil H - 2H crayon
<i>Impact (in.lbs.)</i> Impact (Lbs / po2)	ASTM D-2794-84	80 direct / 80 reversal Direct 80 / 80 indirect
<i>Cross Hatch</i> Test d'adhésion	ASTM D-3359-83	100% adhesion 100 % d'adhésion
<i>Conical Mandrel</i> Mandrin conique	ASTM D522-93a	Pass 1/8" Passé 1/8"

No warranty is expressed or implied regarding this information. This information is furnished upon the condition that the purchasers will perform their own tests to determine the suitability of the product for their end use. **Metallics should be clear coated for improved rub fast resistance and extended exterior durability.**

*Aucune garantie n'est exprimée ou impliquée quant à ces renseignements. Ces renseignements sont fournis à la condition que les acheteurs exécuteront leurs propres tests pour déterminer la conformité du produit pour leur utilisation. Afin d'améliorer la résistance et la durabilité des finis métallisés, l'ajout d'un vernis clair est suggéré.*

Please note this sheet replaces any Technical Data Sheets prior to April 2025  
S'il vous plaît prendre note que cette fiche remplace toute fiche technique émise avant le April 2025

PF-8.6-002 Technical Data Sheet