



FREOCRYL-Boja u prahu

PX1004B

Svojstva	- Boja u prahu za dekorativnu vanjsku primjenu - Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme - sjajna, glatka - Vrlo dobra svjetlosna i vremenska postojanost - U slučaju mehaničkih i klimatskih opterećenja preporučujemo nanošenje u dva sloja												
Sistemske premaz	Sistem - tekuća boja Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno usklađene.												
Tehničko / Fizikalni Podaci	<table> <tr> <td>■ Osnova vezivnog sredstva</td><td>karboksilna akrilna smola</td></tr> <tr> <td>■ Ton boje</td><td>Svi uobičajeni tonovi boje</td></tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813</td><td>sjajna 70-80 kut 60°</td></tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td><td>70 µm kod tona boje RAL 9010</td></tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td><td>1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje</td></tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td><td>0,1 kg/m², kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja</td></tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	karboksilna akrilna smola	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	sjajna 70-80 kut 60°	■ Debljina sloja	70 µm kod tona boje RAL 9010	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje	■ Potrošnja	0,1 kg/m², kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	karboksilna akrilna smola												
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje												
■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	sjajna 70-80 kut 60°												
■ Debljina sloja	70 µm kod tona boje RAL 9010												
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje												
■ Potrošnja	0,1 kg/m², kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja												
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	<table> <tr> <td>■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> </table>	■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0										
■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0												
Test postojanosti	na pocinčanom limu od fosfatiranog čelika na prikladnoj podlozi od praškastog laka <table> <tr> <td>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>1000 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Postojanost na kemikalije</td><td>Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</td></tr> </table>	■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1000 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.						
■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1000 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.												
Priprema i upotreba Ovisno od postrojenja i objekta	Priprema Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem Pretpriprema Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje. Boja za popravak: prema upitu Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja: Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu. Temperatura objekta Preporučena temperatura pečenja 10 min./200 °C												

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

Stranica: 1 / 2
Verzija: 0
16.05.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

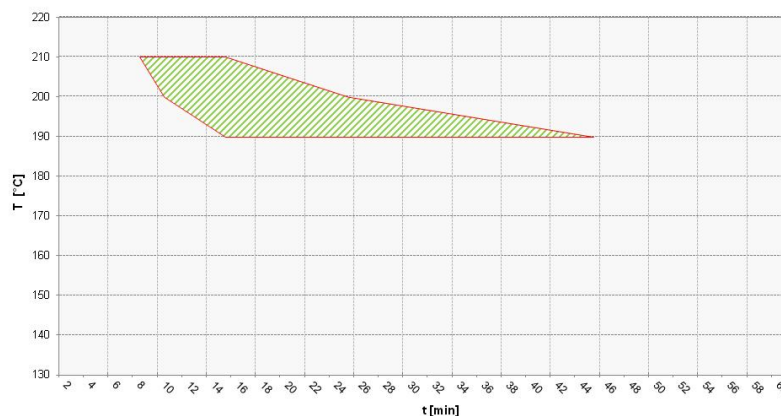
Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREOCRYL-Boja u prahu

PX1004B

Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9010
zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama



Postojanost kod skladištenja

- U originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. Boje u prahu skladištiti u hladnim i suhim prostorima.

Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.

Uvjeti ispitivanja

- **Preventivno filtriranje:** 160 µm
- **Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu:** mora biti testirana.

■ Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.