

FREOPOX-Pulverlack

PE1104N

Egenskaper	- Pulverlack primer för höga krav på korrosionsskydd - Användning inom t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn - blank, slät - Utmärkt god korrosionsbeständighet (testad i enl. med DIN EN ISO 12944) - Elektriskt avledande - Avgasande inställning (porpulver)												
Systemlack	System våtlack För diverse applikationer finns lacksystem tillgängliga, vilka är optimalt avstämda till varandra beträffande yta, kulör och glans.												
Tekniska/ Fysikaliska data	<table> <tr> <td>■ Bindemedelsystem</td><td>epoxiharts</td></tr> <tr> <td>■ Kulör</td><td>rena klara kulörer respektive kulörer baserade på vitt kan inte tas fram</td></tr> <tr> <td>■ Glans DIN EN ISO 2813</td><td>blank 70-85 mätvinkel 60°</td></tr> <tr> <td>■ Testad skiktjocklek</td><td>70 µm vid kulör RAL 7035</td></tr> <tr> <td>■ Densitet teoretisk bestämning</td><td>1,2-1,7 g/cm³ kulörberoende</td></tr> <tr> <td>■ Materialåtgång</td><td>0,10 kg/m² med 70 µm genomsnittlig skiktjocklek</td></tr> </table>	■ Bindemedelsystem	epoxiharts	■ Kulör	rena klara kulörer respektive kulörer baserade på vitt kan inte tas fram	■ Glans DIN EN ISO 2813	blank 70-85 mätvinkel 60°	■ Testad skiktjocklek	70 µm vid kulör RAL 7035	■ Densitet teoretisk bestämning	1,2-1,7 g/cm³ kulörberoende	■ Materialåtgång	0,10 kg/m² med 70 µm genomsnittlig skiktjocklek
■ Bindemedelsystem	epoxiharts												
■ Kulör	rena klara kulörer respektive kulörer baserade på vitt kan inte tas fram												
■ Glans DIN EN ISO 2813	blank 70-85 mätvinkel 60°												
■ Testad skiktjocklek	70 µm vid kulör RAL 7035												
■ Densitet teoretisk bestämning	1,2-1,7 g/cm³ kulörberoende												
■ Materialåtgång	0,10 kg/m² med 70 µm genomsnittlig skiktjocklek												
Mekanisk provning på stålplåt ST 1405	<table> <tr> <td>■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Erichsen DIN EN ISO 1520</td><td>>4 mm</td></tr> <tr> <td>■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1</td><td>>60 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm	■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm												
■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Beständighetstester	<table> <tr> <td>■ Tvåskikt system: på blåstrat stål med lämpligt pulvertäckfärg system</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>720 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>1440 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ SO₂-industriatmosfär DIN EN ISO 3231</td><td>30 cykler vid 0,2 l SO₂ ingen förändring</td></tr> <tr> <td>■ Kemikaliebeständighet</td><td>Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.</td></tr> </table>	■ Tvåskikt system: på blåstrat stål med lämpligt pulvertäckfärg system		■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	720 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227	1440 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ SO ₂ -industriatmosfär DIN EN ISO 3231	30 cykler vid 0,2 l SO ₂ ingen förändring	■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.		
■ Tvåskikt system: på blåstrat stål med lämpligt pulvertäckfärg system													
■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	720 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227	1440 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ SO ₂ -industriatmosfär DIN EN ISO 3231	30 cykler vid 0,2 l SO ₂ ingen förändring												
■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.												
Applicering och användning Anläggnings- och objekt beroende	Applicering / Laddning Corona Förbehandling Underlaget måste vara fritt från vidhäftningsstörande ämnen, som t.ex. oljor, fetter, rost, slagg, valshud, vax- och släppmedelsrester. Vid högre krav på korrosionsskydd rekommenderar vi lämplig fosfatering eller kromatering.												

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

Sidan: 1 / 2
Version: 0
16.05.2021

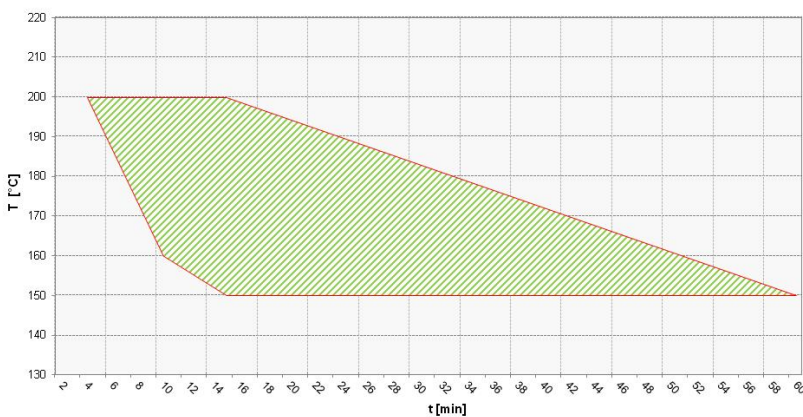
DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

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



FREOPOX-Pulverlack

PE1104N

	■ Bättringsfärg: på förfrågan ■ Råd för arbets- och hälsoskydd Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.
Härdning	■ Objekttemperatur Rekommenderad härdtemperatur 10 min./160 °C Härdfönster testat i kulör RAL 7035 grönskuggad markering= härdningsbetingelser med goda slutegenskaper 
Lagerbeständighet	■ I originalemballage minst 36 månader vid 5 till 25 °C. Pulverlacker bör lagras svalt och torrt. Bäst-före datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.
Speciella råd	■ Skyddssiktad: 160 µm maskvidd ■ Blandbarhet med pulverfärg av andra fabrikat: måste provas från fall till fall ■ Testförhållanden Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation.