



FREOPOX-Barva v prahu

PB1004N

Lastnosti	- Barva v prahu za notranjo uporabo - Uporaba, npr. v panogi Funkcionalno pohištvo in skladiščna tehnika - sijajna, gladka - Dobro razlivanje - Dobra mehanska obstojnost in površinska trdota - Sposobna odvajanja elektrike												
Sistemi premaz	Sistem - tekoča barva Premazi so dostopni za različne vrste uporabe, kjer so optične lastnosti glede na barvni ton, sijaj in strukturo površine optimalno usklajene.												
Tehnično / Fizikalni Podatki	<table> <tr> <td>■ Osnova vezivnega sredstva</td><td>epoksi - poliesterska smola</td></tr> <tr> <td>■ Barvni ton</td><td>popolnoma sijajni - čisti in od bele odvisni barvni toni se ne morejo izdelati</td></tr> <tr> <td>■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813</td><td>sijajna 70-85 pod kotom 60°</td></tr> <tr> <td>■ Debelina testnega nanosa</td><td>70 µm pri barvnem tonu RAL 7035</td></tr> <tr> <td>■ Gostota teoretična določitev</td><td>1,2-1,7 g/cm³ glede na barvni ton</td></tr> <tr> <td>■ Poraba</td><td>0,1 kg/m² pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa</td></tr> </table>	■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Barvni ton	popolnoma sijajni - čisti in od bele odvisni barvni toni se ne morejo izdelati	■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	sijajna 70-85 pod kotom 60°	■ Debelina testnega nanosa	70 µm pri barvnem tonu RAL 7035	■ Gostota teoretična določitev	1,2-1,7 g/cm³ glede na barvni ton	■ Poraba	0,1 kg/m² pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa
■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Barvni ton	popolnoma sijajni - čisti in od bele odvisni barvni toni se ne morejo izdelati												
■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	sijajna 70-85 pod kotom 60°												
■ Debelina testnega nanosa	70 µm pri barvnem tonu RAL 7035												
■ Gostota teoretična določitev	1,2-1,7 g/cm³ glede na barvni ton												
■ Poraba	0,1 kg/m² pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa												
Mehanski preizkusi na jekleni ploščici ST1405	<table> <tr> <td>■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520</td><td>>5 mm</td></tr> <tr> <td>■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1</td><td>80 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	>5 mm	■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)						
■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	>5 mm												
■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)												
Preizkus obstojnosti	na železofosfatirani jekleni ploščici <table> <tr> <td>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>240 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Odpornost na kemikalije</td><td>Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.</td></tr> </table>	■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	240 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Odpornost na kemikalije	Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.						
■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	240 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Odpornost na kemikalije	Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.												
Priprava in uporaba Odvisno od naprave in objekta	Priprava / Naboj Corona Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje zahteve predlagamo primerno fosfatiranje ali kromatiranje. Barva za popravila: po povpraševanju												

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

Stran: 1 / 2
Verzija: 1
16.05.2021

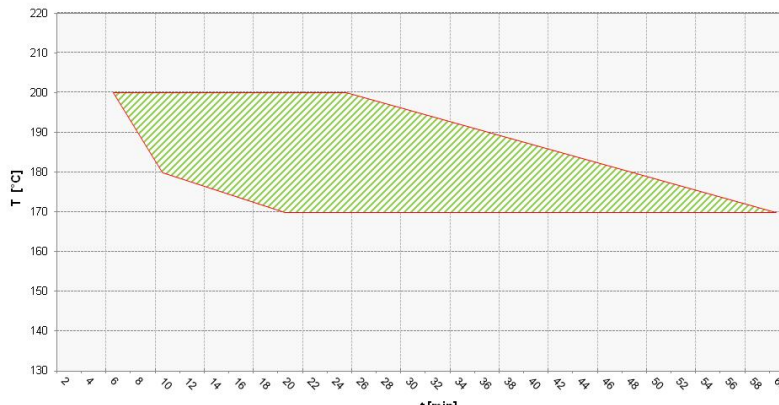
DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

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-Barva v prahu

PB1004N

	Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Utrjevanje	Temperatura objekta Priporočena temperatura pečenja 10 min./180 °C Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom RAL 7035 zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi 
Obstojnost pri skladiščenju	V originalni embalaži najmanj 36 mesecev pri temperaturi 5 do 25°C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih. Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zahtevam.
Posebna opozorila	Varnostno filtriranje: 160 µm Združljivost z drugimi barvami v prahu: se mora preveriti Preizkusni pogoji Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.