



FREOPOX-Pulverlack

PL1012A

Egenskaper	■ Pulverlack för interiörapplikationer ■ Användning inom t.ex. bygg- och sanitärsektorn ■ halvmatt, finstruktur ■ God mekanisk beständighet och ythårdhet ■ Likformig strukturbildning i området 70 till 110 µm												
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>epoxi-polyesterharts</td></tr> <tr> <td>■ Kulör</td><td>alla gängse kulörer</td></tr> <tr> <td>■ Glans visuell</td><td>halvmatt</td></tr> <tr> <td>■ Testad skiktjocklek</td><td>80 µm vid kulör RAL 9010</td></tr> <tr> <td>■ Densitet teoretisk bestämning</td><td>1,2-1,7 g/cm³ kulörberoende</td></tr> <tr> <td>■ Materialåtgång</td><td>0,12 kg/m² med 80 µm genomsnittlig skiktjocklek</td></tr> </table>	■ Bindemedelsystem	epoxi-polyesterharts	■ Kulör	alla gängse kulörer	■ Glans visuell	halvmatt	■ Testad skiktjocklek	80 µm vid kulör RAL 9010	■ Densitet teoretisk bestämning	1,2-1,7 g/cm³ kulörberoende	■ Materialåtgång	0,12 kg/m² med 80 µm genomsnittlig skiktjocklek
■ Bindemedelsystem	epoxi-polyesterharts												
■ Kulör	alla gängse kulörer												
■ Glans visuell	halvmatt												
■ Testad skiktjocklek	80 µm vid kulör RAL 9010												
■ Densitet teoretisk bestämning	1,2-1,7 g/cm³ kulörberoende												
■ Materialåtgång	0,12 kg/m² med 80 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>>3 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	>3 mm	■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Beständighetstester	<table> <tr> <td>■ på järnfosfaterad stålplåt</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>500 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>240 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ SO₂-industriatmosfär DIN EN ISO 3231</td><td>10 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>	■ på järnfosfaterad stålplåt		■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227	240 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ SO ₂ -industriatmosfär DIN EN ISO 3231	10 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.		
■ på järnfosfaterad stålplåt													
■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227	240 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ SO ₂ -industriatmosfär DIN EN ISO 3231	10 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, Tribo ■ 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. ■ Bättringsfärg: på förfrågan ■ Råd för arbets- och hälsoskydd												

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

PL1012A

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.

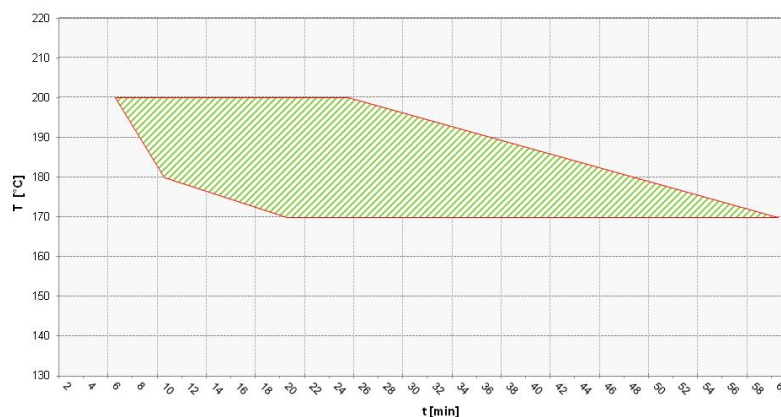
Härdning

■ Objekttemperatur

Rekommenderad härdtemperatur 10 min./180 °C

Härdfönster testat i kulör RAL 9010

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.