



FREOPOX-Barva v prahu

PE2204A

Lastnosti	■ Temeljna barva v prahu za visoko korozijsko zaščito ■ Uporaba, npr. v panogi izdelava strojev in naprav ■ sijajna, gladka ■ Zelo dobra protikorozijska zaščita (preizkušeno v skladu z DIN EN ISO 12944) ■ Dobra mehanska obstojnost in površinska trdota	
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	■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi smola
	■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni
	■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	sijajna 70-85 pod kotom 60°
	■ Debelina testnega nanosa	70 µm pri barvnem tonu RAL 7035
	■ Gostata teoretična določitev	1,2-1,7 g/cm³ glede na barvni ton
	■ Poraba	0,10 kg/m² pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa
Mehanski preizkusi na jekleni ploščici ST1405	■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	>4 mm
	■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)
Preizkus obstojnosti	■ Dvoslojna kombinacija: na peskano površino s primerno pokrivno prašno barvo	
	■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	720 ur Podkorožija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	1440 ur Podkorožija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ SO₂-industrijsko ozračje DIN EN ISO 3231	30 ciklov z 0.2 l SO ₂ brez sprememb
	■ 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, Tribo	
	■ 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.	



FREOPOX-Barva v prahu

PE2204A

Utrjevanje

- **Barva za popravila:** po povpraševanju

- **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.

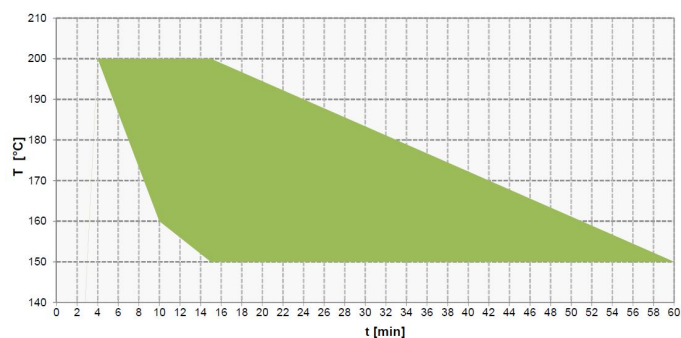
- **Temperatura objekta**

Priporočena temperatura pečenja 10 min./160 °C

Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom RAL 7035

zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	150	160	180	200	
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	15	10	7	4	
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	60	51	33	15	



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.