



FREIOTHERM-Boja u prahu PK2354K

Svojstva	- Boja u prahu za industrijsku vanjsku primjenu - Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme - sjajna, glatka - Metalik učinak, bonderizirana - Dobra svjetlosna i vremenska postojanost - Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća	
Sistemske premaz	Sistem - tekuća boja Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.	
Tehničko / Fizikalni Podaci	- Osnova vezivnog sredstva - Ton boje - Stupanj sjaja vizualno - Debljina sloja - Gustoća teoretska vrijednost - Potrošnja	poliesterska smola Svi uobičajeni tonovi boje sjajna 80 µm kod tona boje RAL 9006 1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje 0,12 kg/m², kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	- Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409 - Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520 - Udarni test DIN EN ISO 6272-1 - Test utiskivanja prema Bucholzu	Gt 0 >3 mm >70 kg cm (front) <1,2 mm
Test postojanosti	- na cinkfosfatiranoj metalnoj pločici - Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH) - Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227 - SO₂-industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231 - Postojanost na kemikalije	1000 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 10 ciklova sa 0,2 l SO₂ bez promjena 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,	

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



FREIOTHERM-Boja u prahu

PK2354K

masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje.
Kod većih zahtjeva antikoroziivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje.

- **Boja za popravak:** prema upitu

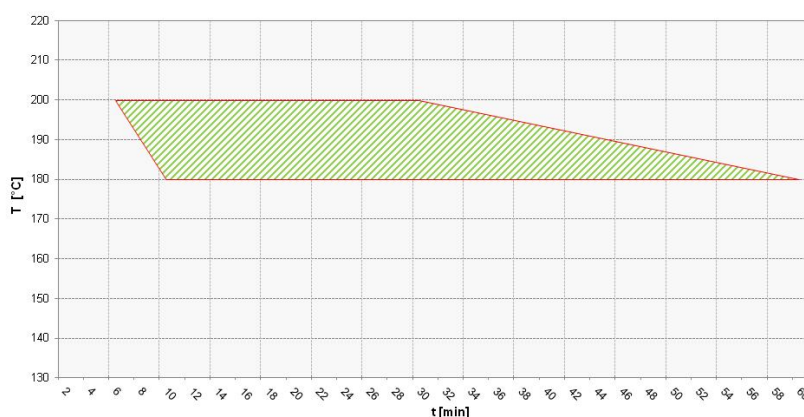
- **Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja**

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./180 °C

Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9006
zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama



Postojanost kod skladištenja

- U originalnoj ambalaži najmanje 24 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.