

FREOPOX-Boja u prahu

PL9022A

Svojstva	- Boja u prahu za unutrašnju primjenu - Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme - svilenkasto mat, srednja struktura - Stabilna u pećima grijanim sa plinom - Ravnomjerno stvaranje filma u području od 70 do 120 µm - Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća												
Sistemi 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	<table> <tr> <td>■ Osnova vezivnog sredstva</td><td>epoksi - poliesterska smola</td></tr> <tr> <td>■ Ton boje</td><td>Svi uobičajeni tonovi boje</td></tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja vizualno</td><td>svilenkasto mat</td></tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td><td>80 µm kod tona boje RAL 9010</td></tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td><td>1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje</td></tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td><td>0,12 kg/m², kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja</td></tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja vizualno	svilenkasto mat	■ Debljina sloja	80 µm kod tona boje RAL 9010	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje	■ Potrošnja	0,12 kg/m², kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje												
■ Stupanj sjaja vizualno	svilenkasto mat												
■ Debljina sloja	80 µm kod tona boje RAL 9010												
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje												
■ Potrošnja	0,12 kg/m², kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja												
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	<table> <tr> <td>■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520</td><td>>3 mm</td></tr> <tr> <td>■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1</td><td>>60 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Test postojanosti	na željezofosfatiranoj metalnoj pločici <table> <tr> <td>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Postojanost na kemikalije</td><td>Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</td></tr> </table>	■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.						
■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Postojanost na kemikalije	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 Tribo: nabijenost sa trenjem s ročnim ili automatskim pištoljem Pretpriprema Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje. Boja za popravak: prema upitu												

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



FREOPOX-Boja u prahu

PL9022A

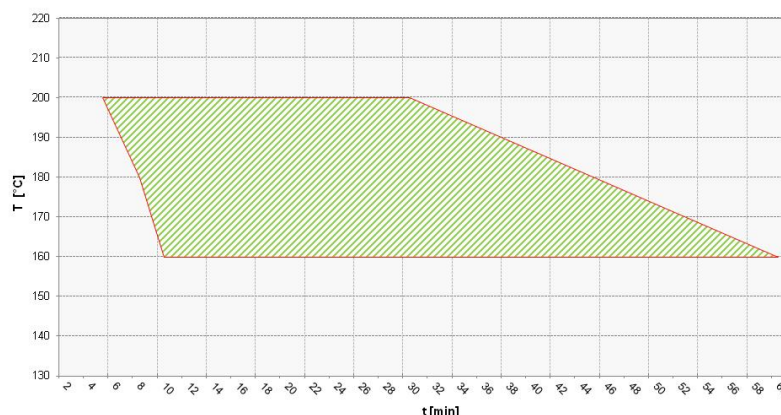
■ Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja

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./160 °C

Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9010 zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama



Postojanost kod skladištenja

- U originalnoj ambalaži najmanje 36 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.