

FREIOTHERM-Barva v prahu

PF1003A

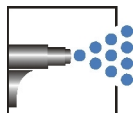
Lastnosti	- Barva v prahu za dekorativno zunanjo uporabo - Uporaba, npr. v panogi Fasade - svilnato sijajna, gladka, gladka - Dobro razlivanje - Stabilna v plinsko ogrevanih pečeh - Certifikat materiala v skladu z GSB in Qualicoat												
Sistemi premaz	Sistem - tekoča barva Premazi so dostopni za 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>poliesterska smola</td></tr> <tr> <td>■ Barvni ton</td><td>vsi običajni barvni toni</td></tr> <tr> <td>■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813</td><td>svilnato sijajna 65-75 pod kotom 60°</td></tr> <tr> <td>■ Debelina testnega nanosa</td><td>70 µm pri barvnem tonu RAL 9010</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	poliesterska smola	■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni	■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	svilnato sijajna 65-75 pod kotom 60°	■ Debelina testnega nanosa	70 µm pri barvnem tonu RAL 9010	■ 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	poliesterska smola												
■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni												
■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	svilnato sijajna 65-75 pod kotom 60°												
■ Debelina testnega nanosa	70 µm pri barvnem tonu RAL 9010												
■ 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> <tr> <td>■ Preizkus s prevojem preko trna DIN EN ISO 1519</td><td><=5 mm</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)	■ Preizkus s prevojem preko trna DIN EN ISO 1519	<=5 mm				
■ "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 s prevojem preko trna DIN EN ISO 1519	<=5 mm												
Preizkus obstojnosti	<table> <tr> <td colspan="2">■ na kromatizirani aluminijevi ploščici</td></tr> <tr> <td>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>1000 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>1000 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ SO₂-industrijsko ozračje DIN EN ISO 3231</td><td>30 ciklov z 0.2 l SO₂ brez sprememb</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>	■ na kromatizirani aluminijevi ploščici		■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1000 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	1000 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ SO ₂ -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.		
■ na kromatizirani aluminijevi ploščici													
■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1000 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	1000 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ SO ₂ -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 Ovisno od naprave in objekta	Priprava / Naboj Corona, Tribo Predobdelava												

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 / 3
Verzija: 2
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-Barva v prahu

PF1003A

Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so npr. olja, maščobe, rja, netiva, oksidni sloji, ostanki voska in ločilna sredstva.

Predobdelava je obvezna. Delavec je dolžan preveriti primernost predobdelave z uveljavljenimi preskusnimi metodami. Prosimo, upoštevajte smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat.

Aluminij: Kromiranje DIN EN 12487, alternativna predobdelava brez kroma, alternativna pred-anodizacija.

Jeklo: Peskanje, fosfatiranje železa, fosfatiranje cinka.

Pocinkano jeklo: Sweeping, kromiranje, fosfatiranje cinka, predobdelava brez kroma.

Antikorozivna zaščita jekla in pocinkanega jekla se lahko izboljša z dvojnim nanosom prašnega temeljnega premaza.

■ **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.

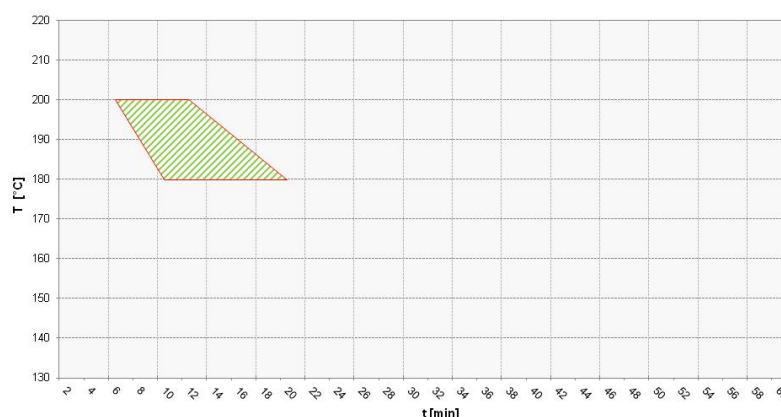
Utrjevanje

■ **Temperatura objekta**

Priporočena temperatura pečenja 10 min./180 °C

Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom RAL 9010

zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi



Obstojnost pri skladiščenju

■ V originalni embalaži najmanj 24 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

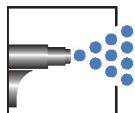
■ **Odobritev**
- DB kvalificiran

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: 2 / 3
Verzija: 2
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-Barva v prahu**
PF1003A

- GSB 141 c
- Qualicoat P-1108

■ 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.