



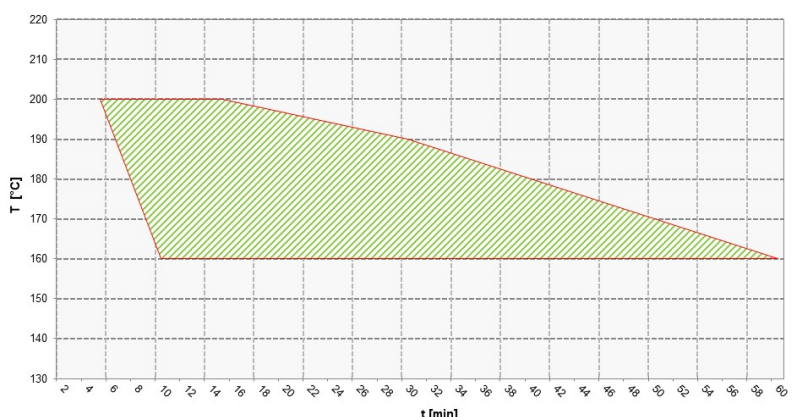
FREOPOX-vernice in polvere

PB5302A

Proprietà	■ Vernice in polvere per uso interno ■ Applicazione per es. nel settore arredamento funzionale e da magazzino ■ satinato opaco, liscio ■ Resa molto buona ■ Buona resistenza meccanica e rigidità superficiale ■ Versione a strato sottile per l'intervallo da 30 a 60 µm												
Vernice di sistema	■ Vernice liquida di sistema Sono disponibili vernici per diverse applicazioni, con una resa finale perfettamente ottimizzata in termini di tonalità, grado di lucentezza e superficie.												
Dati tecnici / fisici	<table> <tr> <td>■ Base del legante</td><td>Resina epossidica/poliestere</td></tr> <tr> <td>■ Colore</td><td>Tutte le tonalità comuni</td></tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td><td>satinato opaco 40-50 Angolo 60°</td></tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td><td>50 µm con colore RAL 7035</td></tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td><td>1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore</td></tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione</td><td>ca. 0,08 kg/m², spessore dello strato 50 µm Spessore dello strato di prova medio</td></tr> </table>	■ Base del legante	Resina epossidica/poliestere	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	satinato opaco 40-50 Angolo 60°	■ Spessore dello strato di prova	50 µm con colore RAL 7035	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore	■ Quantità di applicazione	ca. 0,08 kg/m², spessore dello strato 50 µm Spessore dello strato di prova medio
■ Base del legante	Resina epossidica/poliestere												
■ Colore	Tutte le tonalità comuni												
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	satinato opaco 40-50 Angolo 60°												
■ Spessore dello strato di prova	50 µm con colore RAL 7035												
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore												
■ Quantità di applicazione	ca. 0,08 kg/m², spessore dello strato 50 µm Spessore dello strato di prova medio												
Prove meccaniche Su lamiera in acciaio ST 1405	<table> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520</td><td>>4 mm</td></tr> <tr> <td>■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1</td><td>>50 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm	■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>50 kg cm (front)						
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm												
■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>50 kg cm (front)												
Prove di resistenza	<table> <tr> <td colspan="2">■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro</td></tr> <tr> <td>■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>500 Ore Infiltrazione W_b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>240 Ore Infiltrazione W_b < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Resistenza chimica</td><td>Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</td></tr> </table>	■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro		■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Ore Infiltrazione W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.				
■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro													
■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Ore Infiltrazione W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.												
Lavorazione e applicazione Dipende da impianto e oggetto	■ Lavorazione / Carica Corona , Tribo ■ Pre-trattamento La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di sollecitazioni elevate si consiglia un'adeguata fosfatazione o cromatura.												



FREOPOX-vernice in polvere **PB5302A**

	■ Vernice di ritocco: su richiesta ■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
Indurimento	■ Temperatura dell'oggetto Temperatura di cottura consigliata 10 Min./160 °C Intervallo di cottura verificato nel colore RAL 7035 Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali  The graph shows temperature (T [°C]) on the y-axis (130 to 220) versus time (t [min]) on the x-axis (0 to 10). A green hatched area represents the recommended curing range, starting at 200°C at 0 minutes and decreasing to 160°C at 10 minutes.
Durata di stoccaggio	■ Nei contenitori originali, almeno 36 mesi a 5-25°C. Conservare le vernici in polvere in luogo fresco e asciutto. La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.
Note speciali	■ Filtraggio protettivo: 160 µm ■ Compatibilità con altre polveri: Deve essere verificata. ■ Condizioni di esecuzione della prova Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica.