



FREOPOX-Boja u prahu

PB5061H

Svojstva	■ Boja u prahu za unutrašnju primjenu ■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme ■ mat, fina struktura ■ Metalik učinak, nebonderizirana ■ Vrlo dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća ■ Ravnomjerno stvaranje filma u području od 70 do 100 µm ■ Odlična klizna svojstva površine	
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	epoksi - poliesterska smola Svi uobičajeni tonovi boje mat 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 Erichsensu DIN EN ISO 1520 ■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	Gt 0 >3 mm >70 kg cm (front)
Test postojanosti	■ na željezofosfatiranoj metalnoj pločici ■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH) ■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227 ■ Postojanost na kemikalije	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 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, 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 PB5061H

■ 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

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	180	200	210	200
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	10	8	7	6
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	60	30	12	25



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.