



FREOPOX-vernice in polvere

PE1003A

Proprietà	■ Vernice in polvere per uso interno ■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari ■ satinato lucido , liscio ■ Protezione dalla corrosione buona ■ Buona resistenza meccanica e rigidità superficiale ■ Impostazione degassata												
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</td></tr> <tr> <td>■ Colore</td><td>Tutte le tonalità comuni</td></tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td><td>satinato lucido 60-75 Angolo 60°</td></tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td><td>70 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. 0,11 kg/m², spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio</td></tr> </table>	■ Base del legante	Resina epossidica	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	satinato lucido 60-75 Angolo 60°	■ Spessore dello strato di prova	70 µm con colore RAL 7035	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore	■ Quantità di applicazione	ca. 0,11 kg/m², spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio
■ Base del legante	Resina epossidica												
■ Colore	Tutte le tonalità comuni												
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	satinato lucido 60-75 Angolo 60°												
■ Spessore dello strato di prova	70 µm con colore RAL 7035												
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore												
■ Quantità di applicazione	ca. 0,11 kg/m², spessore dello strato 70 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>>3 mm</td></tr> <tr> <td>■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1</td><td>>60 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Prove di resistenza	<table> <tr> <td>■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>500 Ore Infiltrazione Wb < 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>■ Atmosfera artificiale contenente SO₂ DIN EN ISO 3231</td><td>10 cicli con 0,2 l SO₂ nessuna modifica</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 Wb < 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	■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ DIN EN ISO 3231	10 cicli con 0,2 l SO ₂ nessuna modifica	■ 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 Wb < 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												
■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ DIN EN ISO 3231	10 cicli con 0,2 l SO ₂ nessuna modifica												
■ 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 , Tribio ■ Pre-trattamento La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con												



FREOPOX-vernice in polvere **PE1003A**

	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. ■ 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./180 °C Intervallo di cottura verificato nel colore RAL 7035 Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali 
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.