



FREOPOX-Boja u prahu PB6705A

Svojstva	<ul style="list-style-type: none"> ■ Boja u prahu za unutrašnju primjenu ■ Primjena npr. u panozi Gradnje i sanitarija ■ visoko sjajna, glatka ■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća ■ Dobro tečenje ■ Za prelakiranje ETL-a, bijela 												
Sistemski premaz	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sistem - tekuća boja <p>Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.</p>												
Tehničko / Fizikalni Podaci	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ 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 <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>visoko sjajna >85 kut 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>70 µm kod tona boje RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,1 kg/m², kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja <small>DIN EN ISO 2813</small>	visoko sjajna >85 kut 60°	■ Debljina sloja	70 µm kod tona boje RAL 9010	■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small>	1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje	■ Potrošnja	0,1 kg/m ² , kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje												
■ Stupanj sjaja <small>DIN EN ISO 2813</small>	visoko sjajna >85 kut 60°												
■ Debljina sloja	70 µm kod tona boje RAL 9010												
■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small>	1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje												
■ Potrošnja	0,1 kg/m ² , kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja												
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> <tr> <td>■ Test utiskivanja prema Bucholzu</td> <td><1,2 mm</td> </tr> </table>	■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small>	>5 mm	■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	80 kg cm (front)	■ Test utiskivanja prema Bucholzu	<1,2 mm				
■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small>	>5 mm												
■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	80 kg cm (front)												
■ Test utiskivanja prema Bucholzu	<1,2 mm												
Test postojanosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ na željezofosfatiranoj metalnoj pločici ■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> ■ Test slane komore (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> ■ SO₂-industrijska atmosfera <small>DIN EN ISO 3231</small> ■ Postojanost na kemikalije <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></td> </tr> <tr> <td>240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></td> </tr> <tr> <td>10 ciklova sa 0,2 l SO₂ bez promjena</td> </tr> <tr> <td>Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</td> </tr> </table>	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>	10 ciklova sa 0,2 l SO ₂ bez promjena	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.								
500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>													
240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>													
10 ciklova sa 0,2 l SO ₂ bez promjena													
Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.													
Priprema i upotreba Ovisno od postrojenja i objekta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priprema Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem Tribo: nabijenost sa trenjem s ročnim ili automatskim pištoljem ■ Prepriprema 												

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.

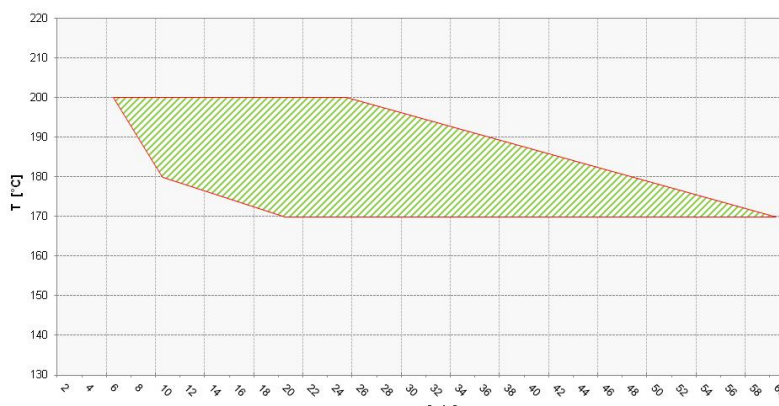
Stranica: 1 / 2
Verzija: 0
16.05.2021

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 PB6705A

	<p>Površina materiala mora biti bez materiala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Boja za popravak: prema upitu ■ 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. 										
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura objekta Preporučena temperatura pečenja 10 min./180 °C <p>Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9010 zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnima osobinama</p>  <table border="1"> <caption>Baking Temperature Profile</caption> <thead> <tr> <th>t [min]</th> <th>T [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>200</td></tr> <tr><td>10</td><td>180</td></tr> <tr><td>20</td><td>170</td></tr> <tr><td>60</td><td>170</td></tr> </tbody> </table>	t [min]	T [°C]	0	200	10	180	20	170	60	170
t [min]	T [°C]										
0	200										
10	180										
20	170										
60	170										
<p>Postojanost kod skladištenja</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ U originalnoj ambalaži najmanje 36 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. Boje u prahu skladištiti u hladnim i suhim prostorima. <p>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.</p>										
<p>Uvjeti ispitivanja</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 										