



FREOPOX-Barva v prahu

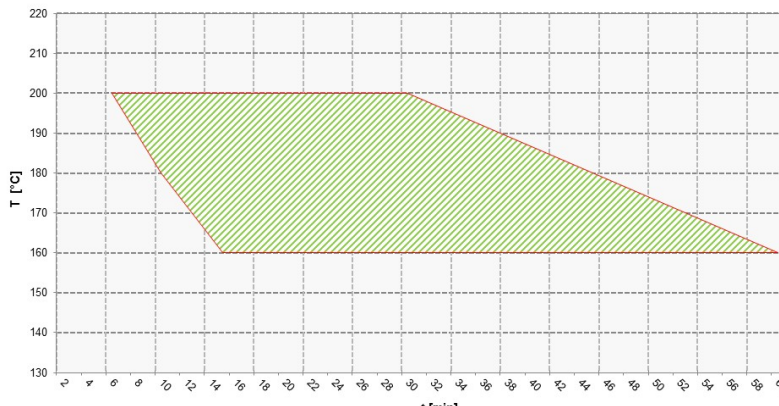
PB2012H

Lastnosti	- Barva v prahu za notranjo uporabo - Uporaba, npr. v panogi izdelava strojev in naprav - svilnato motna, fina struktura - Metalik učinek, nebonderizirana - Stabilna v plinsko ogrevanih pečeh - Dobra mehanska obstojnost in odpornost na praske - Enakomerna struktura površine v območju od 70 do 120 µm	
Sistemiški 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	- Osnova vezivnega sredstva - Barvni ton - Stopnja sijaja vizuelno - Debelina testnega nanosa - Gostata teoretična določitev - Poraba	epoksi - poliesterska smola vsi običajni barvni toni svilnato motna 90 µm pri barvnem tonu RAL 9006 1,2-1,7 g/cm³ glede na barvni ton 0,12 kg/m² pri 90 µm srednja debelina testnega nanosa
Mehanski preizkusi na jekleni ploščici ST1405	"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409 - Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520 - Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	Gt 0 >3 mm >60 kg cm (front)
Preizkus obstojnosti	- na železofosfatirani jekleni ploščici - Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH) - Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227 - Odpornost na kemikalije	500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 240 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.
Priprava in uporaba Ovisno od naprave in objekta	Priprava / Naboj Corona Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje zahteve predlagamo primerno fosfatiranje ali kromatiranje.	



FREOPOX-Barva v prahu

PB2012H

	■ 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 9006 zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi 
Obstojnost pri skladiščenju	■ V originalni embalaži najmanj 36 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 ■ 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.