



FREOPOX-Pulverlack PB6105A

产品特性	■ 适用于铝合金轮毂的粉末底粉 ■ Application, e.g. in the automotive sector ■ 高亮光, glatt ■ 除气配方 ■ 良好的机械稳定性及表面硬度 ■ 良好的流平性												
系统涂料	■ 系统液体涂料 我们可提供与该粉末涂层在色调,光泽度及表面状态等方面都理想匹配的液体涂料,且适用于各种应用.												
技术/物理参数	<table> <tr> <td>■ 树脂种类</td><td>环氧聚酯树脂</td></tr> <tr> <td>■ 颜色</td><td>所有流行颜色</td></tr> <tr> <td>■ 光泽度 视觉参数</td><td>高亮光</td></tr> <tr> <td>■ 测试膜厚</td><td>80 µm 以 RAL 7004</td></tr> <tr> <td>■ 密度 理论测定</td><td>1,2-1,7 g/cm³ 根据颜色不同</td></tr> <tr> <td>■ 理论使用量</td><td>ca. 0,12 kg/m², 指测试涂层的膜厚 80 µm 中度测试层厚</td></tr> </table>	■ 树脂种类	环氧聚酯树脂	■ 颜色	所有流行颜色	■ 光泽度 视觉参数	高亮光	■ 测试膜厚	80 µm 以 RAL 7004	■ 密度 理论测定	1,2-1,7 g/cm³ 根据颜色不同	■ 理论使用量	ca. 0,12 kg/m², 指测试涂层的膜厚 80 µm 中度测试层厚
■ 树脂种类	环氧聚酯树脂												
■ 颜色	所有流行颜色												
■ 光泽度 视觉参数	高亮光												
■ 测试膜厚	80 µm 以 RAL 7004												
■ 密度 理论测定	1,2-1,7 g/cm³ 根据颜色不同												
■ 理论使用量	ca. 0,12 kg/m², 指测试涂层的膜厚 80 µm 中度测试层厚												
机械试验 在ST 1405钢板上	<table> <tr> <td>■ 涂层百格测试试验 DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Erichsen 杯突试验</td><td>>3 mm</td></tr> <tr> <td>■ 冲击试验</td><td>>60 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ 涂层百格测试试验 DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Erichsen 杯突试验	>3 mm	■ 冲击试验	>60 kg cm (front)						
■ 涂层百格测试试验 DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Erichsen 杯突试验	>3 mm												
■ 冲击试验	>60 kg cm (front)												
耐受性试验	■ 喷涂于铬化铝上 ■ 冷凝水 气候测试试验 DIN EN ISO 6270-2 (CH) 240 小时 渗透 $W_b < 1$ mm DIN EN ISO 4628-8 ■ 盐雾试验 (CASS) DIN EN ISO 9227 240 小时 渗透 $W_b < 1$ mm DIN EN ISO 4628-8 ■ 化学耐受性 必须检验。 化学物质的温度和浓度 严重影响 试验结果。												
加工/喷枪种类 根据设备及待喷涂对象而定	■ 加工/喷枪种类 静电喷枪: 高压手动或自动喷枪 摩擦枪: 手动或自动摩擦喷枪 ■ 前处理 基材表面必须清除任何形式的粘附物质, 如油、油脂、锈、水垢、轧制铁鳞、蜡和分												



	离出的药剂残渣。前处理是非常必要的。 如对耐腐蚀性能有更苛刻的要求，我们推荐使用合适的前处理过程（如磷化）。 ■ 修补漆：询问我司 ■ 有关劳动安全及健康保护的注意事项 接触粉末涂料情况下,必须要遵守常见的预防措施及加工过程中的个人防护措施.有关危险物质,安全技术参数及对于健康/环保方面的建议等详细注意事项请参照相对应的化学品安全技术说明书(MSDS).
固化条件	■ 工件温度 推荐固化条件 10 Min./180 °C 烘烤温度范围请垂询
储存耐受性	■ 在原包装内至少 36 个月，储存温度 5-25° C. 粉末涂料必须置于阴凉并干燥条件下储存。 各批次的最佳使用期请参照产品标签. 超期存放并不能说明该产品一定不可用。 但是在这种情况下出于质量保证考虑, 必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。
特殊提示	■ 循环过滤网参数：160 µm ■ 与其他品牌粉末的兼容性：必须检验 ■ 试验条件 所有结论都建立在 23/50 DIN 23270 标准的正常气候基础上。 以上数据以我公司的产品认知和经验为基础。由于我们无法直接控制基材、前处理、喷涂工艺等诸多因素，在质量未经使用方确认之前，我公司不做任何保证，如需更多相关信息，请与我们联系。 当前数据页中的数据均为参考值，并非规范。 后续加工 为了复涂、印花或粘结，喷漆表面必须没有硅胶和灰尘并且是干燥的。 粘结时，使用与油漆兼容的清洁剂(例如浓度为 50% 的异丙醇溶液)清洁。