



FREOPOX-Boja u prahu

PB2012H

Svojstva	- Boja u prahu za unutrašnju primjenu - Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme - svilenkasto mat, fina struktura - Metalik učinak, nebonderizirana - Stabilna u pećima grijanim sa plinom - Dobra mehanicka postojanost i otpornost na ogrebotine - Ravnomjerno stvaranje filma u području od 70 do 120 µm	
Sistemska 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 svilenkasto mat 90 µm kod tona boje RAL 9006 1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje 0,12 kg/m², kod 90 µm srednja debljina testnoga sloja
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	- Giter test prionjivosti - Test elastičnosti prema Erichsenu - Udarni test	DIN EN ISO 2409 Gt 0 >3 mm DIN EN ISO 1520 >60 kg cm (front) DIN EN ISO 6272-1
Test postojanosti	- na željezofosfatiranoj metalnoj pločici - Kondenzacijska voda - stalna klima - Test slane komore (NSS) - Postojanost na kemikalije	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 6270-2 (CH) 240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 9227 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 PB2012H

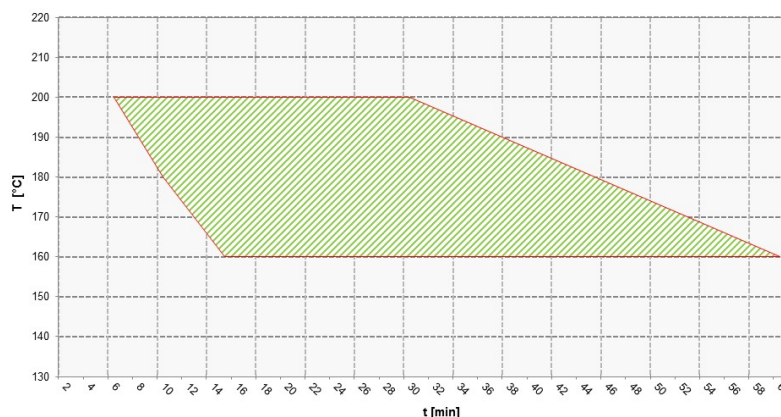
■ Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja

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



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.