



FREOPOX-Barva v prahu

PB4102A

Lastnosti	- Končni prašni premaz za uporabo prav-v prah - Uporaba, npr. v panogi Funkcionalno pohištvo in skladiščna tehnika - svilnato motna, gladka - Dobro razlivanje - Dobra mehanska obstojnost in površinska trdota - Primerno za naknadno sublimacijo												
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	<table> <tr> <td>■ Osnova vezivnega sredstva</td><td>epoksi - poliesterska smola</td></tr> <tr> <td>■ Barvni ton</td><td>vsi običajni barvni toni</td></tr> <tr> <td>■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813</td><td>svilnato motna 20-30 pod kotom 60°</td></tr> <tr> <td>■ Debelina testnega nanosa</td><td>60 µm pri barvnem tonu T1853</td></tr> <tr> <td>■ Gostata teoretična določitev</td><td>1,2-1,7 g/cm³ glede na barvni ton</td></tr> <tr> <td>■ Poraba</td><td>0,1 kg/m² pri 60 µm srednja debelina testnega nanosa</td></tr> </table>	■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni	■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	svilnato motna 20-30 pod kotom 60°	■ Debelina testnega nanosa	60 µm pri barvnem tonu T1853	■ Gostata teoretična določitev	1,2-1,7 g/cm³ glede na barvni ton	■ Poraba	0,1 kg/m² pri 60 µm srednja debelina testnega nanosa
■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni												
■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	svilnato motna 20-30 pod kotom 60°												
■ Debelina testnega nanosa	60 µm pri barvnem tonu T1853												
■ Gostata teoretična določitev	1,2-1,7 g/cm³ glede na barvni ton												
■ Poraba	0,1 kg/m² pri 60 µm srednja debelina testnega nanosa												
Mehanski preizkusi na jekleni ploščici ST1405	<table> <tr> <td>■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520</td><td>>3 mm</td></tr> <tr> <td>■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1</td><td>60 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	60 kg cm (front)						
■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	60 kg cm (front)												
Preizkus obstojnosti	na železofosfatirani jekleni ploščici <table> <tr> <td>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>240 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Odpornost na kemikalije</td><td>Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.</td></tr> </table>	■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	240 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Odpornost na kemikalije	Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.						
■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	240 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Odpornost na kemikalije	Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.												
Priprava in uporaba Ovisno od naprave in objekta	Priprava / Naboj Corona, Tribo 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. Barva za popravila: po povpraševanju												



FREOPOX-Barva v prahu

PB4102A

Utrjevanje

■ 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.

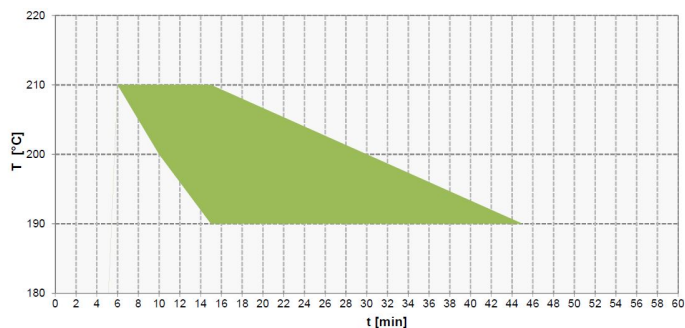
■ Temperatura objekta

Priporočena temperatura pečenja 10 min./200 °C

Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom T1853

zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi

Objekt Temperatur °C	190	200	210		
Object Temperature °C					
Haltezeit Minimum Minuten	30	10	6		
Holding time minimum Minutes					
Haltezeit Maximum Minuten	45	20	10		
Holding time maximum Minutes					



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.