



FREOPOX-Barva v prahu

PB6904A

Lastnosti	■ Temeljna barva v prahu za notranjo ter funkcionalno zunanjo uporabo ■ Uporaba: Železniška vozila in sestavni deli ■ sijajna, gladka ■ Dobro razlivanje ■ Dobra mehanska obstojnost in površinska trdota ■ Stabilna v plinsko ogrevanih pečeh	
Sistemi 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 ■ Gostota teoretična določitev ■ Poraba	epoksi - poliesterska smola vsi običajni barvni toni sijajna 70 µm pri barvnem tonu grau B3037 1,2-1,7 g/cm³ glede na barvni ton 0,1 kg/m² pri 70 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 >4 mm >60 kg cm (front)
Preizkus obstojnosti	■ Nanos vmesnega sloja: na cink-fosfatirano jekleno pločevino z upoštevanjem ustreznega sistema za površinsko prašno lakiranje. ■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH) ■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227 ■ Odpornost na kemikalije	600 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 1000 ur Podkorozija Wb < 3 mm DIN EN ISO 4628-8 Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.
Priprava in uporaba Odvisno 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	

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

Stran: 1 / 2
Verzija: 0
16.05.2021

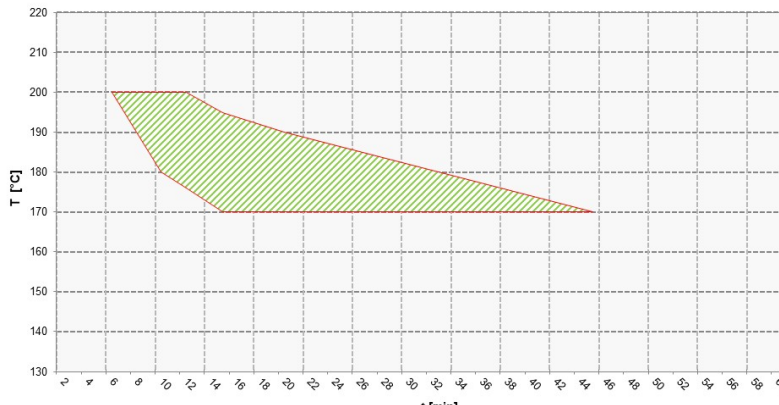
DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

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-Barva v prahu

PB6904A

	■ 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 grau B3037 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.