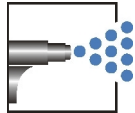


FREOPOX-Pulverlack

PB6105A

Eigenschaften	■ Pulverlackgrundierung für Leichtmetallräder ■ Anwendung z.B. in der Branche Automobile ■ hochglänzend, glatt ■ Entgasende Einstellung ■ Gute mechanische Beständigkeit und Oberflächenhärte ■ Guter Verlauf												
Systemlack	■ System-Flüssiglack Für verschiedene Anwendungen sind Beschichtungen verfügbar, deren optisches Erscheinungsbild hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Oberfläche optimal abgestimmt sind.												
Technische/ Physikalische Daten	<table> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td><td>Epoxid-Polyesterharz</td></tr> <tr> <td>■ Farbton</td><td>Alle gängigen Farbtöne</td></tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td><td>hochglänzend</td></tr> <tr> <td>■ Prüfschichtdicke</td><td>80 µm bei Farbton RAL 7004</td></tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td><td>1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton</td></tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge</td><td>ca. 0,12 kg/m², Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke</td></tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Epoxid-Polyesterharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	hochglänzend	■ Prüfschichtdicke	80 µm bei Farbton RAL 7004	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton	■ Auftragsmenge	ca. 0,12 kg/m², Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke
■ Bindemittel-Basis	Epoxid-Polyesterharz												
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne												
■ Glanzgrad visuell	hochglänzend												
■ Prüfschichtdicke	80 µm bei Farbton RAL 7004												
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton												
■ Auftragsmenge	ca. 0,12 kg/m², Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke												
Mechanische Prüfung auf Stahlblech ST 1405	<table> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520</td><td>>3 mm</td></tr> <tr> <td>■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1</td><td>>60 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Beständigkeitsprüfung	■ auf chromatiertem Aluminiumblech ■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH) 240 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Salzsprühnebelprüfung (CASS) DIN EN ISO 9227 240 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Chemikalien-Beständigkeit Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.												
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	■ Verarbeitung / Aufladung Corona, Tribo ■ Vorbehandlung Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir geeignete Phosphatierungen oder Chromatierungen. ■ Ausbesserungslack: Auf Anfrage												



FREOPOX-Pulverlack

PB6105A

	■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Aushärtung	■ Objekttemperatur Empfohlene Einbrenntemperatur 10 Min./180 °C Einbrennfenster auf Anfrage
Lagerbeständigkeit	■ Im Originalgebinde mindestens 36 Monate bei 5 bis 25 °C. Pulverlacke sind kühl und trocken zu lagern. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.
Spezielle Hinweise	■ Schutzsiebung: 160 µm ■ Verträglichkeit mit Fremdpulver: Muss geprüft werden ■ Prüfbedingungen Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar. ■ Weiterverarbeitung Zur Überlackierung, zum Bedrucken oder Verkleben muss die lackierte Oberfläche fett-, silikon- und staubfrei sowie trocken sein. Beim Verkleben ist eine Vorreinigung mit einem lackverträglichen Reinigungsmittel, z.B. Isopropanol 50% in Wasser, angebracht.