



FREOPOX-Barva v prahu

PB1602A

Lastnosti	- Barva v prahu za notranjo uporabo - Uporaba, npr. v panogi Funkcionalno pohištvo in skladiščna tehnika - svilnato motna, gladka - Dobro razlivanje - Dobra mehanska obstojnost in površinska trdota	
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 DIN EN ISO 2813 - Debelina testnega nanosa - Gostata teoretična določitev - Poraba	epoksi - poliesterska smola vsi običajni barvni toni svilnato motna 40-55 pod kotom 60° 70 µm pri barvnem tonu RAL 9010 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 plošči ST1405	"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409 - Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520 - Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1 - Preizkus vtiskovanja po Bucholzu DIN EN ISO 2815	Gt 0 >3 mm >40 kg cm (front) < 1,2 mm
Preizkus obstojnosti	- na železofosfatirani jekleni ploščici - Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH) - Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227 - SO₂-industrijsko ozračje DIN EN ISO 3231 - Odpornost na kemikalije	
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,	

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

PB1602A

masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev.
Za višje zahteve predlagamo primerno fosfatiranje ali kromatiranje.

■ **Barva za popravila:** po povpraševanju

■ **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.

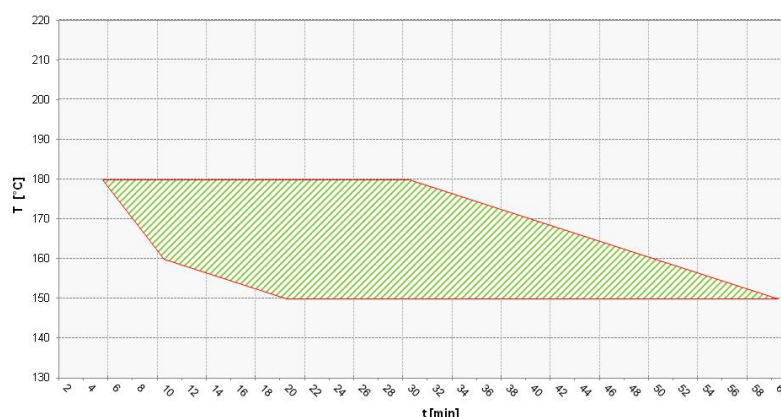
Utrjevanje

■ **Temperatura objekta**

Priporočena temperatura pečenja 10 min./160 °C

Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom RAL 9010

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.