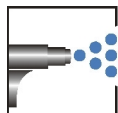




FREOPOX-vernice in polvere

PB5032A

Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice in polvere per uso interno ■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari ■ satinato opaco, struttura grezza ■ Testato secondo norma Trumpf RL 08.G10 ■ Buona resistenza meccanica e rigidità superficiale ■ Sviluppo uniforme della struttura nell'intervallo 80-120 µm 												
Vernice di sistema	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice liquida di sistema <p>Sono disponibili vernici per diverse applicazioni, con una resa finale perfettamente ottimizzata in termini di tonalità, grado di lucentezza e superficie.</p>												
Dati tecnici / fisici	<table> <tr> <td>■ Base del legante</td><td>Resina epossidica/poliestere</td></tr> <tr> <td>■ Colore</td><td>Tutte le tonalità comuni</td></tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td><td>satinato opaco 18-33 Angolo 60°</td></tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td><td>100 µm con colore RAL T2027</td></tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td><td>1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore</td></tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione</td><td>ca. 0,15 kg/m², spessore dello strato 100 µm Spessore dello strato di prova medio</td></tr> </table>	■ Base del legante	Resina epossidica/poliestere	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	satinato opaco 18-33 Angolo 60°	■ Spessore dello strato di prova	100 µm con colore RAL T2027	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore	■ Quantità di applicazione	ca. 0,15 kg/m², spessore dello strato 100 µm Spessore dello strato di prova medio
■ Base del legante	Resina epossidica/poliestere												
■ Colore	Tutte le tonalità comuni												
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	satinato opaco 18-33 Angolo 60°												
■ Spessore dello strato di prova	100 µm con colore RAL T2027												
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore												
■ Quantità di applicazione	ca. 0,15 kg/m², spessore dello strato 100 µm Spessore dello strato di prova medio												
Prove meccaniche Su lamiera in acciaio ST 1405	<table> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520</td><td>>2 mm</td></tr> <tr> <td>■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1</td><td>>40 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>2 mm	■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)						
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>2 mm												
■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)												
Prove di resistenza	<table> <tr> <td colspan="2">■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro</td></tr> <tr> <td>■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>500 Ore Infiltrazione Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>240 Ore Infiltrazione Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Resistenza chimica</td><td>Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</td></tr> </table>	■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro		■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Ore Infiltrazione Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Ore Infiltrazione Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.				
■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro													
■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Ore Infiltrazione Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Ore Infiltrazione Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.												
Lavorazione e applicazione Dipende da impianto e oggetto	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lavorazione / Carica Corona , Tribio ■ Pre-trattamento La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di sollecitazioni elevate si consiglia un'adeguata fosfatazione o cromatura. 												



FREOPOX-vernice in polvere **PB5032A**

■ **Vernice di ritocco:** su richiesta

■ **Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza**

Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

Indurimento

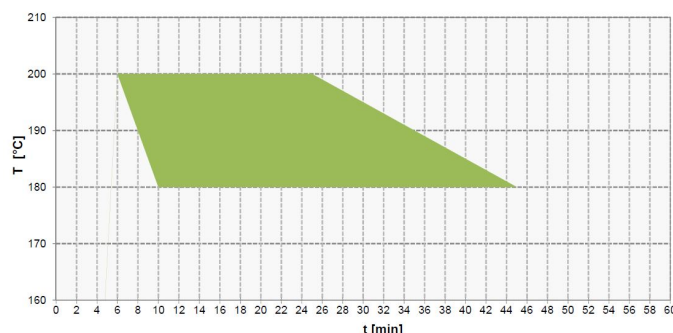
■ **Temperatura dell'oggetto**

Temperatura di cottura consigliata 10 Min./180 °C

Intervallo di cottura verificato nel colore RAL T2027

Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C		180	190	200	
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes		10	8	6	
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes		45	35	25	



Durata di stoccaggio

■ Nei contenitori originali, almeno 36 mesi a 5-25°C.
Conservare le vernici in polvere in luogo fresco e asciutto.

La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.

Note speciali

■ **Filtraggio protettivo:** 160 µm

■ **Compatibilità con altre polveri:** Deve essere verificata.

■ **Condizioni di esecuzione della prova**

Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica.