

FREOPOX-Boja u prahu

PB1002K

Svojstva	■ Boja u prahu za unutrašnju primjenu ■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme ■ svilenkasto mat, glatka ■ Metalik učinak, bonderizirana ■ Dobro razljevanje ■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća												
Sistemske premaz	■ Sistem - tekuća boja Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.												
Tehničko / Fizikalni Podaci	<table> <tr> <td>■ Osnova vezivnog sredstva</td><td>epoksi - poliesterska smola</td></tr> <tr> <td>■ Ton boje</td><td>Svi uobičajeni tonovi boje</td></tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja vizualno</td><td>svilenkasto mat</td></tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td><td>80 µm kod tona boje RAL 9006</td></tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td><td>1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje</td></tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td><td>0,12 kg/m², kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja</td></tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja vizualno	svilenkasto mat	■ Debljina sloja	80 µm kod tona boje RAL 9006	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje	■ Potrošnja	0,12 kg/m², kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje												
■ Stupanj sjaja vizualno	svilenkasto mat												
■ Debljina sloja	80 µm kod tona boje RAL 9006												
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje												
■ Potrošnja	0,12 kg/m², kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja												
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	<table> <tr> <td>■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520</td><td>>2 mm</td></tr> <tr> <td>■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1</td><td>>40 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	>2 mm	■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)						
■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	>2 mm												
■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)												
Test postojanosti	■ na željezofosfatiranoj metalnoj pločici <table> <tr> <td>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Postojanost na kemikalije</td><td>Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</td></tr> </table>	■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.						
■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.												
Priprema i upotreba Ovisno od postrojenja i objekta	■ Priprema Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem ■ Pretpriprema Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje. ■ Boja za popravak: prema upitu ■ Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja												

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

Stranica: 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



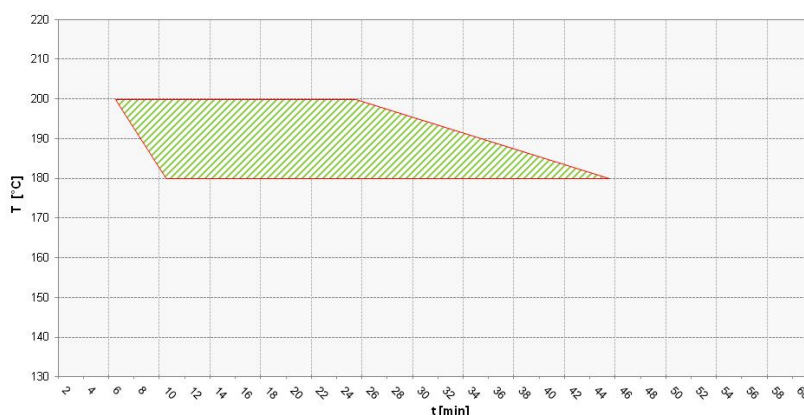
FREOPOX-Boja u prahu PB1002K

Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja: Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

■ Temperatura objekta

Preporučena temperatura pečenja 10 min./180 °C

Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9006
zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama



Postojanost kod skladištenja

- U originalnoj ambalaži najmanje 36 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. Boje u prahu skladištiti u hladnim i suhim prostorima.

Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.

Uvjeti ispitivanja

- **Preventivno filtriranje:** 160 µm
- **Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu:** mora biti testirana.
- **EFD-Info**
További technikai információ az EFD- Info adatbázisból nyerhető.
Nr. 502

■ Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.