



## PB5061A FREOPOX-Prášková Barva

### Popis produktu

Technologie výrobu	Prášková barva pro vnitřní užití
Obor použití	např. v branži funkčního nábytku a skladovací techniky
Povrch	jemná struktura
Stupeň lesku	mat
Vlastnost	vyníkající kluzné vlastnosti povrchu
Tvrdość povrchu	velmi dobré
Mechanická odolnost	velmi dobré

### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxi-polyesterová pryskyřice
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny
Vizuálně zářít	matný
Hustota	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na odstínu <span style="float: right;">teoreticky</span>
Skladování	v originálním obalu min. 36 měsíců při 5 °C až 25 °C . Práškové barvy skladujte v suchu a chladu.  Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

### Zpracování a použití

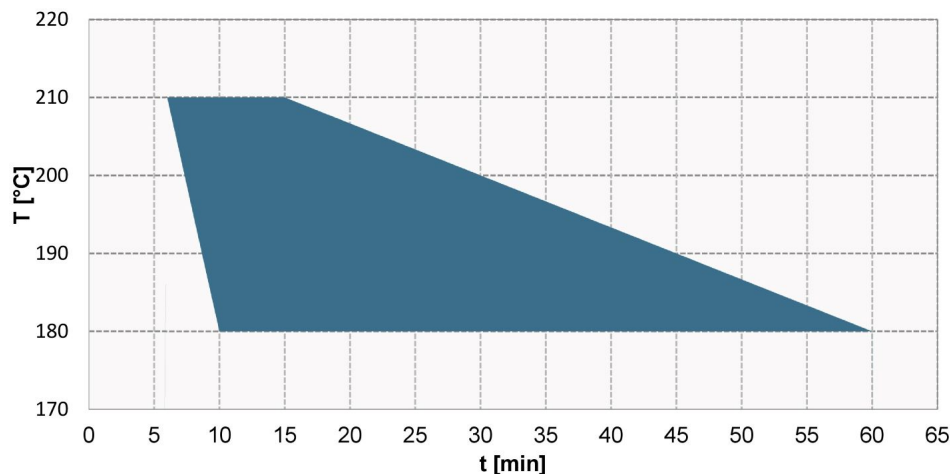
Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
Doporučená tloušťka vrstvy	rovnoměrná tvorba struktury v oblasti 70 až 110 μm
Množství nanášení	cca 0,12 kg/m <sup>2</sup> , tloušťka vrstvy 80 μm <span style="float: right;">teoreticky</span>
Zpracování	Corona, Tribo



## PB5061A FREOPOX-Prášková Barva

### Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 10 min/180 °C.  
Vypalovací okno testováno v odstínu K3948.



Objekt Temperatur in °C	180	210
Object Temperature in °C	180	210

Haltezeit Minimum in Minuten	10	6
Holding time minimum in minutes	10	6

Haltezeit Maximum in Minuten	60	15
Holding time maximum in minutes	60	15

### Poznámka k vytvrzování

Barevná plocha = podmínky pečení s dobrými koncovými vlastnostmi.

Uvedené podmínky vypalování vycházejí z výsledků laboratorních pokusů a jsou proto pouze vodítkem pro nastavení lakovacích zařízení zpracovatelského závodu. Zodpovědnost za zajištění úplného vytvrzení nátěru nese zpracovatelský závod. Úplné vytvrzení nátěru se musí ověřit pomocí typických originálních dílů v podmínkách sériové výroby s doplňkovými analytickými zkouškami a zkouškami odolnosti. Jsme Vám k dispozici pro případné konzultace.

### Kompatibilita

Je třeba ověřit kompatibilitu s jinými práškovými nátěry.

### Další zpracování lakovaných dílů

#### Opravný lak

na vyžádání. Podrobnosti naleznete v EFD Info č. 4..



## PB5061A

### FREOPOX-Prášková Barva

#### Mechanické zkoušky

<b>Popis vzorku</b>	Na ocelovém plechu 70-90 µm tloušťka vrstvy 10 minuty 180°C teplota objektu výrobek PB5061AK3948		
<b>Zkouška mřížkovým řezem</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409
<b>Test baňkováním</b>	>6 mm		DIN EN ISO 1520
<b>Zkouška nárazem</b>	>80 kg cm (přední strana)		DIN EN ISO 6272-1

#### Klimatické zkoušky

<b>Popis vzorku</b>	Na ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním 70-90 µm tloušťka vrstvy 10 minuty 180°C teplota objektu výrobek PB5061AK3948		
<b>Kondenzátové konstatní klima</b>	Doba trvání zátěže	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Odpojovací řez	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Neutrální test v solné mlze</b>	Doba trvání zátěže	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	Odpojovací řez	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

#### Chemická odolnost

<b>Ovlivňující faktory</b>	Chemická odolnost závisí na koncentraci, teplotě, době expozice a zkušební metodě. To je třeba zkontrolovat v závislosti na aplikaci.
----------------------------	---

#### Poučení

<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
<b>Podmínky zkoušky</b>	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.  Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.