

**PE5005A****FREOPOX-Polvere di primer****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	Fondo per vernice in polvere per elevata protezione dalla corrosione
Applicazione settore	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
Superficie	liscio
Brillantezza	Altamente lucido
Stabilità in forno a gas	In caso di utilizzo in forni a gas a riscaldamento diretto, è necessario eseguire una prova preliminare per verificare l'adesione interstrato con lo strato di finitura.
Rigidità superficiale	buono
Resistenza meccanica	buono
Protezione contro la corrosione	ottimo, testato conformemente a DIN EN ISO 12944

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica	
Brillare visivamente	altamente lucido	
Peso specifico	1,2-1,7 g/cm³ a seconda della tonalità	Teorico
Durata di stoccaggio	almeno 36 mesi nel contenitore originale a una temperatura compresa tra 5 e 25 °C. Le vernici in polvere devono essere conservate in un luogo fresco e asciutto. La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Conservazione oltre il periodo specificato non significa necessariamente che la merce è inutilizzabile. Una revisione del per ogni scopo proprietà richieste è essenziale in questo caso per motivi di garanzia della qualità.	

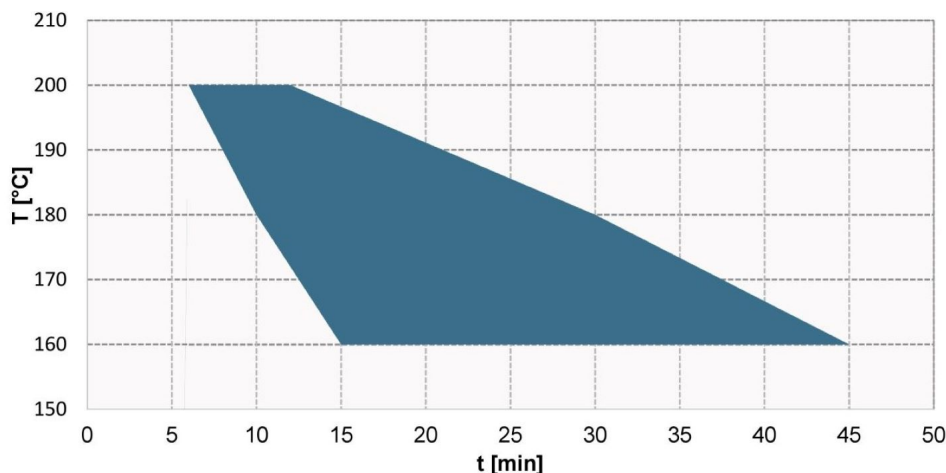
Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Spessore dello strato consigliato	70-90 µm	
Quantità di applicazione	circa 0,11 kg/m ² , spessore dello strato 80 µm	teorico
Lavorazione e Lavorazione	Corona, Tribo	

**PE5005A****FREOPOX-Polvere di primer****Indurimento**

Temperatura dell'oggetto consigliata 10 min/180 °C.

Finestra di cottura testata nel colore RAL7035.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	15	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	45	30	12

Nota sulla stagionatura

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.

Compatibilità

Deve essere verificata la compatibilità con altre vernici in polvere.

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite**Vernice di ritocco**

su richiesta. Per i dettagli vedere EFD Info n. 4.

**PE5005A****FREOPOX-Polvere di primer****Prove meccaniche**

Descrizione del campione	Su lamiera di acciaio spessore dello strato 70-90 µm 10 minuti 180°C temperatura dell'oggetto prodotto PE5005ARA735		
Prova di quadrettatura	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Prova di coppettazione	>8 mm		DIN EN ISO 1520
Prova d'urto	>100 kg cm (anteriore)		DIN EN ISO 6272-1

Prove climatiche

Descrizione del campione	Su lamiera di acciaio sabbiata, spessore dello strato prodotto PE5005ARA735.		
Condensa continua	Durata dello stres	720 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	taglio di distacc	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Prova in nebbia salina neutra	Durata dello stres	1440 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	taglio di distacc	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Resistenza chimica

Fattori influenzanti	La resistenza chimica dipende dalla concentrazione, dalla temperatura, dal tempo di esposizione e dal metodo di prova. Questo deve essere verificato a seconda dell'applicazione.		
-----------------------------	---	--	--

Note

Tutela del lavoro e della salute	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.		
Condizioni di esecuzione della prova	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.		