

**PL1004N****FREOPOX-ESD-Prášková Barva****Popis produktu**

<b>Technologie výroby</b>	Prášková barva pro vnitřní užití
<b>Obor použití</b>	např. v branži stavebnictví a sanity
<b>Povrch</b>	hladká
<b>Stupeň lesku</b>	lesk
<b>Vlastnost</b>	elektrostatický disipativní (ESD)
<b>Rozliv</b>	dobré
<b>Tvrdość povrchu</b>	dobré
<b>Mechanická odolnost</b>	dobré

**Obecné vlastnosti produktu**

<b>Pojivová báze</b>	Epoxi-polyesterová pryskyřice
<b>Barevný odstín</b>	Jasně barevné odstíny a odstíny závislé na bílé nelze vypracovat
<b>Stupeň lesku</b>	lesk 70-85 GU, Úhel 60° DIN EN ISO 2813
<b>Hustota</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na odstínu teoreticky
<b>Skladování</b>	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**

<b>Předúprava</b>	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.
<b>Doporučená tloušťka vrstvy</b>	60-80 μm
<b>Množství nanášení</b>	cca 0,10 kg/m <sup>2</sup> , tloušťka vrstvy 70 μm teoreticky
<b>Zpracování</b>	Corona

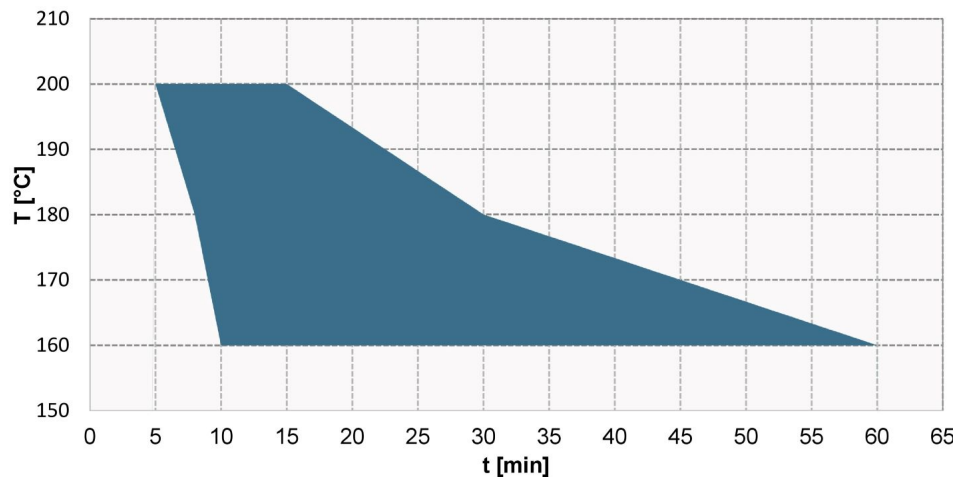


## PL1004N

## FREOPOX-ESD-Prášková Barva

### Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 10 min/160 °C.  
Vypalovací okno testováno v odstínu R2629.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	<b>160</b>	<b>180</b>	<b>200</b>
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	<b>10</b>	<b>8</b>	<b>5</b>
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	<b>60</b>	<b>30</b>	<b>15</b>

### 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. 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..

**PL1004N****FREOPOX-ESD-Prášková Barva****Mechanické zkoušky**

<b>Popis vzorku</b>	Na ocelovém plechu 60-80 µm tloušťka vrstvy 10 minuty 160°C teplota objektu výrobek PL1004NR2629		
<b>Zkouška mřížkovým řezem</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409
<b>Test baňkováním</b>	>3 mm		DIN EN ISO 1520
<b>Zkouška nárazem</b>	>60 kg cm (přední strana)		DIN EN ISO 6272-1

**Klimatické zkoušky**

<b>Popis vzorku</b>	Na ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním výrobek PL1004NR2629		
<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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.