

**PD7004A****FREOPOX-Barva v prahu****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	Osnovni prašni premaz za uporabo prah-v-prah	
Uporaba v industriji	Uporaba, npr. v panogi	Izdelava vozil
Možnost lakiranja	zelo dobro	
Protikorozijska zaščita	zelo dobro	

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola	
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni	
Sijaj vizualno	s sijajem	
Gostota	1,2-1,7 g/cm ³ odvisno od odtenka	teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Priporočena debelina sloja	60-80 µm	
Poraba	približno 0,12 kg/m ² , debelina sloja 80 µm	teoretična določitev
Priprava	Tribo	

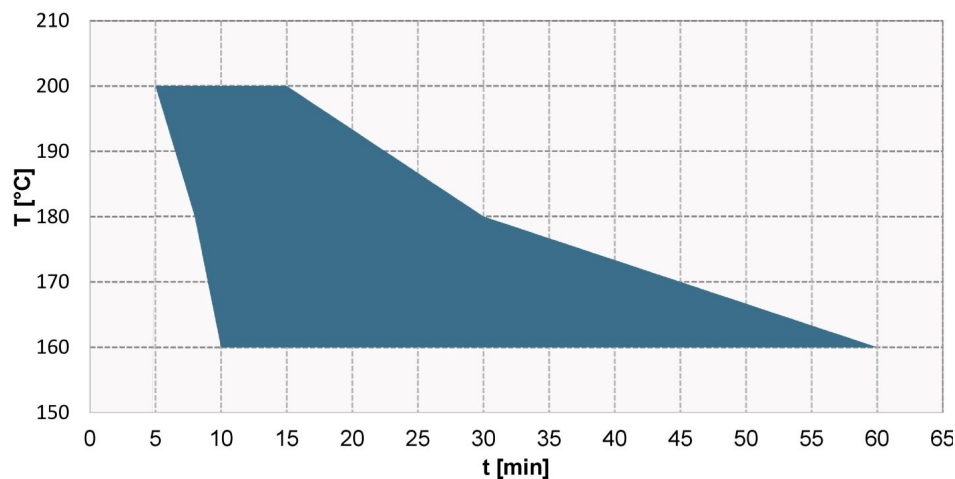


PD7004A

FREOPOX-Barva v prahu

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/160 °C.
Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom 9002.



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

Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostmi.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kačipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranjem obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Kompatibilnost

Preveriti je treba združljivost z drugimi prašnimi premazi.

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Barva za popravila

na zahtevo. Za podrobnosti glej EFD Info št. 4.

Mehanske preiskave

Opis vzorca

Na jekleni pločevini
60-80 µm debelina sloja
10 minut 160°C temperatura predmeta
izdelek PD7004ARG902

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

cupping test

>3 mm

DIN EN ISO 1520



PD7004A

FREOPOX-Barva v prahu

Udarni preizkus

>70 kg cm (spredaj)

DIN EN ISO 6272-1

Opombe**Zaščita dela in zdravja**

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

EFD - Info

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 511

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.