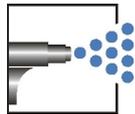




Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pulverlackgrundierung für Leichtmetallräder ■ Anwendung z.B. in der Branche Automobile ■ hochglänzend, glatt ■ Gute mechanische Beständigkeit und Oberflächenhärte ■ Entgasende Einstellung ■ Sehr guter Verlauf 																		
Systemlack	<ul style="list-style-type: none"> ■ System-Flüssiglack <p>Für verschiedene Anwendungen sind Beschichtungen verfügbar, deren optisches Erscheinungsbild hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Oberfläche optimal abgestimmt sind.</p>																		
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td>Bindemittel-Basis</td> <td>Epoxid-Polyesterharz</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Farbton</td> <td>RAL 9005 tiefschwarz</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Glanzgrad <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>hochglänzend 80-100 Winkel 60° bei 10 Min./ 200°C auf Aluminiumblech Q-Panel A36</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Prüfschichtdicke</td> <td>90 +/- 5 µm</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Dichte <small>theoretische Bestimmung</small></td> <td>1,2-1,4 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Auftragsmenge</td> <td>ca. 0,12 kg/m², Schichtdicke 90 µm mittlere Prüfschichtdicke</td> </tr> </table>	■	Bindemittel-Basis	Epoxid-Polyesterharz	■	Farbton	RAL 9005 tiefschwarz	■	Glanzgrad <small>DIN EN ISO 2813</small>	hochglänzend 80-100 Winkel 60° bei 10 Min./ 200°C auf Aluminiumblech Q-Panel A36	■	Prüfschichtdicke	90 +/- 5 µm	■	Dichte <small>theoretische Bestimmung</small>	1,2-1,4 g/cm³	■	Auftragsmenge	ca. 0,12 kg/m², Schichtdicke 90 µm mittlere Prüfschichtdicke
■	Bindemittel-Basis	Epoxid-Polyesterharz																	
■	Farbton	RAL 9005 tiefschwarz																	
■	Glanzgrad <small>DIN EN ISO 2813</small>	hochglänzend 80-100 Winkel 60° bei 10 Min./ 200°C auf Aluminiumblech Q-Panel A36																	
■	Prüfschichtdicke	90 +/- 5 µm																	
■	Dichte <small>theoretische Bestimmung</small>	1,2-1,4 g/cm³																	
■	Auftragsmenge	ca. 0,12 kg/m², Schichtdicke 90 µm mittlere Prüfschichtdicke																	
Mechanische Prüfung auf Stahlblech ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td>Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Tiefungsprüfung n. Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Schlagprüfung <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■	Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■	Tiefungsprüfung n. Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm	■	Schlagprüfung <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)									
■	Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0																	
■	Tiefungsprüfung n. Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm																	
■	Schlagprüfung <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)																	
Beständigkeitsprüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ auf Aluminiumblech Q-Panel AQT ■ Kondenswasser-Konstantklima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> 240 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small> ■ Salzsprühnebelprüfung (CASS) <small>DIN EN ISO 9227</small> 240 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small> ■ Chemikalien-Beständigkeit Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis. 																		
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verarbeitung/ Aufladung Corona ■ Vorbehandlung Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. 																		



FREOPOX-Pulverlack

PB6405BR905

Bei höheren Anforderungen empfehlen wir geeignete Phosphatierungen oder Chromatierungen.

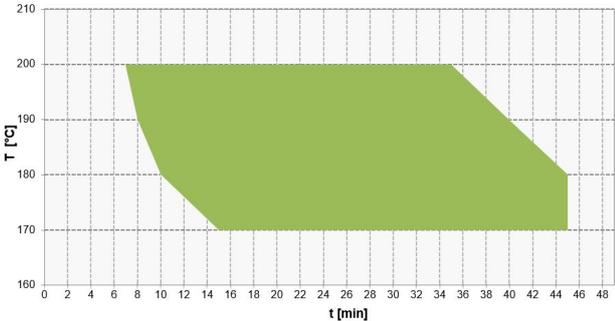
- **Ausbesserungslack:** Auf Anfrage
- **Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz**
Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Aushärtung

- **Einbrennfenster**
Einbrennfenster geprüft im Farbton RAL 9005
grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen- und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	170	180	190	200
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	15	10	8	7
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	45	45	40	35



The graph plots temperature T in degrees Celsius on the y-axis (ranging from 160 to 210) against time t in minutes on the x-axis (ranging from 0 to 48). A green shaded region indicates the optimal curing window. It starts at approximately 8 minutes at 200°C, descends to 170°C at 16 minutes, remains constant at 170°C until 46 minutes, and then ascends back to 200°C at 36 minutes.

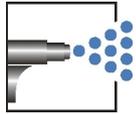
Lagerbeständigkeit

- Im Originalgebinde mindestens 36 Monate bei 5 bis 25 °C. Pulverlacke sind kühl und trocken zu lagern.

Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Spezielle Hinweise

- **Schutzsiebung:** 160 µm
- **Verträglichkeit mit Fremdpuver:** Muss geprüft werden
- **Prüfbedingungen**
Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270.
Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die



FREOPOX-Pulverlack
PB6405BR905

Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.
Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.

Weiterverarbeitung

Zur Überlackierung, zum Bedrucken oder Verkleben muss die lackierte Oberfläche fett-, silikon- und staubfrei sowie trocken sein.
Beim Verkleben ist eine Vorreinigung mit einem lackverträglichen Reinigungsmittel, z.B. Isopropanol 50% in Wasser, angebracht.

Dieses Datenblatt ist gültig für die Variante A-Z.