



## FREOPOX-Barva v prahu PB6804A

<b>Lastnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Barva v prahu za notranjo uporabo</li> <li>■ Uporaba, npr. v panogi Gradnja in sanitarije</li> <li>■ sijajna, gladka</li> <li>■ Stabilna v plinsko ogrevanih pečeh</li> <li>■ Dobra mehanska obstojnost in površinska trdota</li> <li>■ Za prelakiranje ETL - a, bela</li> </ul>												
<b>Sistemski premaz</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sistem - tekoča barva</li> </ul> <p>Premazi so dostopni za različne vrste uporabe, kjer so optične lastnosti glede na barvni ton, sijaj in strukturo površine optimalno usklajene.</p>												
<b>Tehnično / Fizikalni Podatki</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>■ Osnova vezivnega sredstva</td> <td>epoksi - poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Barvni ton</td> <td>vsi običajni barvni toni</td> </tr> <tr> <td>■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813</td> <td>sijajna 75-80 pod kotom 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Debelina testnega nanosa</td> <td>70 µm pri barvnem tonu RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gostata teoretična določitev</td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> glede na barvni ton</td> </tr> <tr> <td>■ Poraba</td> <td>0,1 kg/m<sup>2</sup> pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni	■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	sijajna 75-80 pod kotom 60°	■ Debelina testnega nanosa	70 µm pri barvnem tonu RAL 9010	■ Gostata teoretična določitev	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> glede na barvni ton	■ Poraba	0,1 kg/m <sup>2</sup> pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa
■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni												
■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	sijajna 75-80 pod kotom 60°												
■ Debelina testnega nanosa	70 µm pri barvnem tonu RAL 9010												
■ Gostata teoretična določitev	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> glede na barvni ton												
■ Poraba	0,1 kg/m <sup>2</sup> pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa												
<b>Mehanski preizkusi</b> na jekleni ploščici ST1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520</td> <td>&gt;5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1</td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	>5 mm	■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)						
■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	>5 mm												
■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)												
<b>Preizkus obstojnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ na železofosfatirani jekleni ploščici</li> </ul> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 ur Podkorozija Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 ur Podkorozija Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Odpornost na kemikalije</td> <td>Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.</td> </tr> </table>	■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	240 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Odpornost na kemikalije	Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.						
■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	240 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Odpornost na kemikalije	Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.												
<b>Priprava in uporaba</b> Ovisno od naprave in objekta	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Priprava / Naboj</b> Corona, Tribo</li> <li>■ <b>Predhodna obdelava</b> Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje zahteve predlagamo primerno fosfatiranje ali kromatiranje.</li> <li>■ <b>Barva za popravila:</b> po povpraševanju</li> </ul>												

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

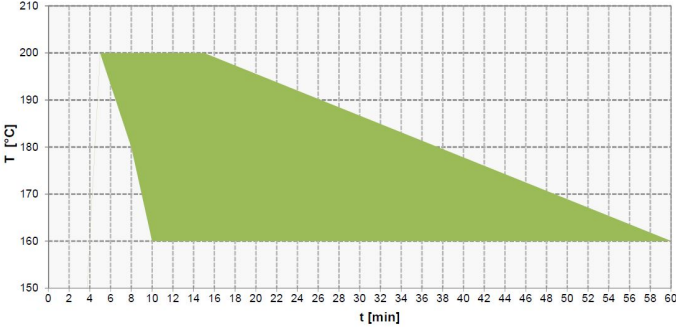
Stran: 1 / 2  
Verzija: 0  
21.11.2021

DIN EN ISO 9001  
IATF 16949  
EMAS

**Emil Frei GmbH & Co. KG**  
Döggingen  
Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen | GERMANY  
Phone +49 [0] 7707.151-0  
Fax +49 [0] 7707.151-238  
www.freilacke.de  
info@freilacke.de



## FREOPOX-Barva v prahu PB6804A

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja</b> 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.</li> </ul>																		
<b>Utrjevanje</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Temperatura objekta</b> Priporočena temperatura pečenja 10 min./160 °C</li> </ul> <p>Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom RAL 9010 zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi</p> <table border="1" data-bbox="715 667 1235 757"> <tr> <td>Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C</td> <td>160</td> <td>180</td> <td>200</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes</td> <td>10</td> <td>8</td> <td>5</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes</td> <td>60</td> <td>30</td> <td>15</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> 	Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C	160	180	200			Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes	10	8	5			Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes	60	30	15		
Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C	160	180	200																
Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes	10	8	5																
Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes	60	30	15																
<b>Obstojnost pri skladiščanju</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ V originalni embalaži najmanj 36 mesecev pri temperaturi 5 do 25°C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih.</li> </ul> <p>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 zahtevam.</p>																		
<b>Posebna opozorila</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Varnostno filtriranje:</b> 160 µm</li> <li>■ <b>Združljivost z drugimi barvami v prahu:</b> se mora preveriti</li> <li>■ <b>Preizkusni pogoji</b> 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. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.</li> </ul>																		