



## PB3501L

### FREOPOX-Prá'ková Barva

#### Popis produktu

Technologie výrobu	Prášková barva pro vnitřní užití
Obor použití	Použití např. v branži funkčního nábytku a skladovací techniky
Vzhled povrchu	Metalický efekt
Povrch	hladká
Stupeň lesku	mat
Výrobní proces	lepené
Mechanická odolnost	dobré

#### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxi-polyesterová pryskyřice
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny
Vizuálně zářít	matný
Hustota	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na odstínu <span style="float: right;">teoreticky</span>
Skladování	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

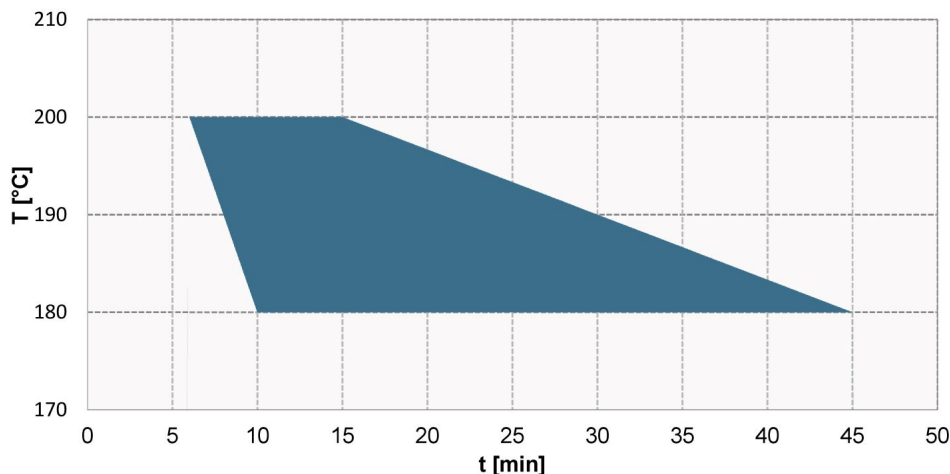
Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
Doporučená tloušťka vrstvy	60-80 µm
Množství nanášení	cca 0,1 kg/m <sup>2</sup> , tloušťka vrstvy 70 µm <span style="float: right;">teoreticky</span>
Zpracování	Corona, Tribo



## PB3501L FREOPOX-Prášková Barva

### Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 10 min/200 °C.  
Vypalovací okno testováno v odstínu Z1198.



Objekt Temperatur in °C	180	200
Object Temperature in °C	180	200

Haltezeit Minimum in Minuten	10	6
Holding time minimum in minutes	10	6

Haltezeit Maximum in Minuten	45	15
Holding time maximum in minutes	45	15

### 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 EVS Info č. 4..

### Mechanické zkoušky

#### Popis vzorku

Na ocelovém plechu  
60-80 µm tloušťka vrstvy  
10 minuty 200°C teplota objektu  
výrobek PB3501LZ1198

#### Zkouška mřížkovým řezem

Gt 0

DIN EN ISO 2409

#### Test baňkováním

>3 mm

DIN EN ISO 1520



## PB3501L

### FREOPOX-Prá'ková Barva

**Zkouška nárazem**

&gt;60 kg cm (přední strana)

DIN EN ISO 6272-1

**Klimatické zkoušky****Popis vzorku**Na ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním  
výrobek PB3501LZ1198**Kondenzátové konstatní klima**Doba trvání zátěže 500 h  
Odpojovací řez <1 mmDIN EN ISO 6270-2 (CH)  
DIN EN ISO 4628-8**Neutrální test v solné mlze**Doba trvání zátěže 240 h  
Odpojovací řez <1 mmDIN EN ISO 9227 (NSS)  
DIN EN ISO 4628-8**Chemická odolnost****Ovlivňující faktory**

Chemická odolnost závisí na koncentraci, teplotě, době expozice a zkušební metodě. To je třeba zkontrolovat v závislosti na aplikaci.

**Poučení****Ochrana práce a zdraví**

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.

**EFD-Info**

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 502

**Podmínky zkoušky**

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.