



## PL1004A FREOPOX-Pulverlack

### Produktbeskrivning

<b>Produktteknik</b>	Pulverlack för interiörapplikationer
<b>Tillämpningsindustri</b>	t.ex. bygg- och sanitärsektorn
<b>Yta</b>	slät
<b>Glans</b>	blank
<b>Förlopp</b>	bra
<b>Ythårdhet</b>	bra
<b>Mekanisk motståndskraft</b>	bra

### Generella produkttegenskaper

<b>Bindemedelsystem</b>	epoxi-polyesterharts		
<b>Kulör</b>	Alla gängse kulörer		
<b>Glans</b>	blank	70-85 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Densitet</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> beroende på nyans		teoretisk
<b>Lagerbeständighet</b>	i originalemballage minst 36 månader vid 5 till 25 °C. Pulverlacker bör lagras svalt och torrt.  Bäst-före datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.		

### Applicering och process

<b>Förbehandling</b>	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.		
<b>Rekommenderad skiktjocklek</b>	60-80 µm		
<b>Materialåtgång</b>	ca 0,10 kg/m <sup>2</sup> , skiktjocklek 70 µm		teoretisk
<b>Applicering</b>	Corona, Tribo		

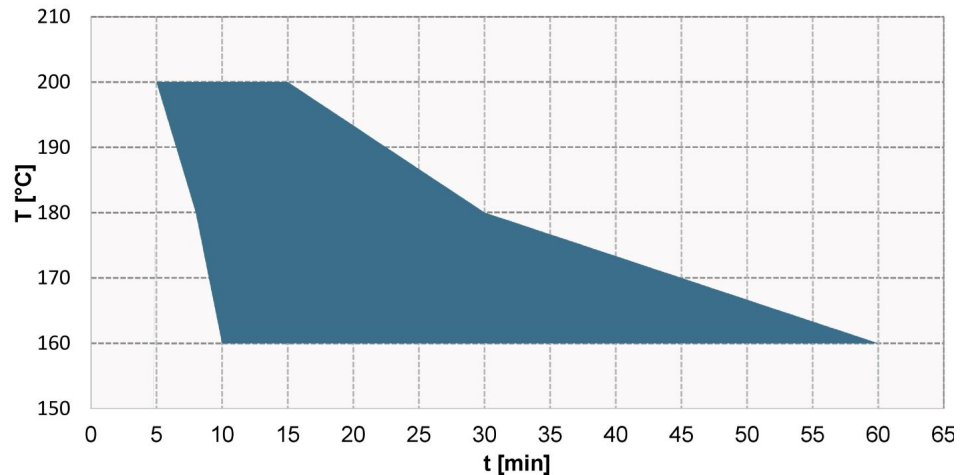


## PL1004A

### FREOPOX-Pulverlack

#### Härdning

Rekommenderad Objektets temperatur 10 min/160 °C.  
Härdfönster testat i färgnyans 9010.



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>

#### Anmärkning om härdning

Färgad yta = bakningsförhållanden med goda slutegenskape.

Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laborieförsök. Därför ska de endast betraktas som en orienteringshjälp när lackeringsanläggningar hos bearbetande företag behöver ställas in. Det bearbetande företaget är ansvarigt för att lackskiktet härdar fullständigt. En fullständig härdning av lackeringen ska kontrolleras med hjälp av representativa originaldelar under serievillkor med kompletterande analytiska och hållbarhetsprovningar. Vi står gärna till tjänst för rådgivning.

#### Kompatibilitet

Kompatibilitet med andra pulverlacker måste kontrolleras.

### Bearbetning av behandlade produkter

#### Bättringsfärg

på förfrågan. För detaljer se EFD Info No. 4.



## PL1004A

### FREOPOX-Pulverlack

#### Mekanisk test

<b>Exempelbeskrivning</b>	På plåt 60-80 µm skiktjocklek 10 minuter 160 °C objekttemperatur produkt PL1004ARG910		
<b>Gittersnitt</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409
<b>Kopplingstest</b>	>3 mm		DIN EN ISO 1520
<b>Slagprov</b>	>60 kg cm (fram)		DIN EN ISO 6272-1

#### Klimattest

<b>Exempelbeskrivning</b>	På järnfosfaterad plåt produkt PL1004ARG910		
<b>Fuktskåp</b>	Stressens varaktighe avskärnin	500 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
<b>SO2 industriatmosfär</b>	Stressens varaktighe	10 cyklar med 0,2 l	DIN EN ISO 3231
<b>Neutral saltspraytest</b>	Stressens varaktighe avskärnin	240 h <1 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

#### Kemikaliebeständighet

<b>Påverkande faktorer</b>	Kemisk beständighet beror på koncentration, temperatur, exponeringstid och testmetod. Detta måste kontrolleras beroende på applikation.		
----------------------------	---	--	--

#### Anteckningar

<b>Arbets- och hälsoskydd</b>	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.		
<b>Testförhållanden</b>	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.		
	Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation		