



## FREOPOX-Boja u prahu PB6405B

<b>Svojstva</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Temeljna boja u prahu za kotače iz lakih metala</li> <li>■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja vozila</li> <li>■ visoko sjajna, glatka</li> <li>■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća</li> <li>■ Podešeno otplinjavanje</li> <li>■ Vrlo dobro tečenje</li> </ul>												
<b>Sistemski premaz</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sistem - tekuća boja</li> </ul> <p>Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.</p>												
<b>Tehničko / Fizikalni Podaci</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>epoksi - poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>Svi uobičajeni tonovi boje</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small></td> <td>visoko sjajna</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>80 µm kod tona boje RAL 7004</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> prema tonu boje</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,12 kg/m<sup>2</sup>, kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small>	visoko sjajna	■ Debljina sloja	80 µm kod tona boje RAL 7004	■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> prema tonu boje	■ Potrošnja	0,12 kg/m <sup>2</sup> , kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje												
■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small>	visoko sjajna												
■ Debljina sloja	80 µm kod tona boje RAL 7004												
■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> prema tonu boje												
■ Potrošnja	0,12 kg/m <sup>2</sup> , kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja												
<b>Mehanička ispitivanja</b> na metalnoj pločici ST1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm	■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)						
■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm												
■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)												
<b>Test postojanosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ na kromatiziranoj aluminijskoj pločici</li> </ul> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></td> <td>240 sati Podkorodiranje Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Test slane komore (CASS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>240 sati Podkorodiranje Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Postojanost na kemikalije</td> <td>Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</td> </tr> </table>	■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Test slane komore (CASS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.						
■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Test slane komore (CASS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.												
<b>Priprema i upotreba</b> Ovisno od postrojenja i objekta	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Priprema</b> Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem</li> <li>■ <b>Pretpriprema</b> Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje.</li> <li>■ <b>Boja za popravak:</b> prema upitu</li> <li>■ <b>Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja</b></li> </ul>												

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

Stranica: 1 / 2  
Verzija: 2  
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-Boja u prahu**  
PB6405B

	<p>Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravljaKod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.</p>
	<ul style="list-style-type: none"><li>■ <b>Temperatura objekta</b> Preporučena temperatura pečenja 10 min./180 °C Temperature pečenja na upit</li></ul>
<b>Postojanost kod skladištenja</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ U originalnoj ambalaži najmanje 36 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. Boje u prahu skladištiti u hladnim i suhim prostorima.</li></ul> <p>Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.</p>
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ <b>Preventivno filtriranje:</b> 160 µm</li><li>■ <b>Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu:</b> mora biti testirana.</li><li>■ <b>Uvjeti ispitivanja</b> Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.</li></ul> <p><b>Daljnja obrada</b> Za prelakiravanje, utiskivanje ili lijepljenje lakirana površina mora biti odmašćena, bez silikona i prašine te mora biti suha. Prilikom lijepljenja potrebno je prethodno čišćenje sredstvom za čišćenje koje je kompatibilno s lakom, npr. Izopropanol 50 % u vodi.</p>