

**PS5205B****FREIOTHERM-Barva v prahu****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	prašni premaz Super Durable za okrasno zunanjo uporabo
<b>Uporaba v industriji</b>	npr. v panogi Izdelava vozil
<b>Površino</b>	gladka
<b>Stopnja sijaja</b>	visoko sijajna
<b>Površinska trdnost</b>	dobro
<b>Mehanska odpornost</b>	dobro

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Stopnja sijaja</b>	visoko sijajna	75-100 GU, Kot 20°	DIN EN ISO 2813
<b>Gostota</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> odvisno od odtenka		teoretična določitev
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	v originalni embalaži najmanj 24 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih.		
	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 zatevam.		

**Uporaba in predelovanje**

<b>Predhodna obdelava</b>	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.		
<b>Priporočena debelina sloja</b>	80-100 µm		
<b>Poraba</b>	približno 0,15 kg/m <sup>2</sup> , debelina sloja 100 µm		teoretična določitev
<b>Priprava</b>	Corona		

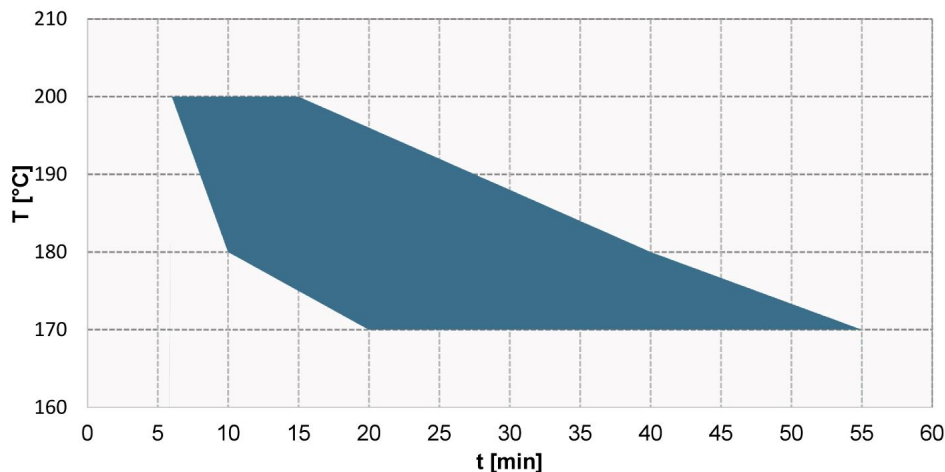


## PS5205B

### FREIOTHERM-Barva v prahu

#### Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/180 °C.  
Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom H3307.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	170	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	55	40	15

#### Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kašipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testirani obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

#### Kompatibilnost

Preveriti je treba združljivost z drugimi prašnimi premazi.

#### Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

##### Barva za popravila

na zahtevo. Za podrobnosti glej EFD Info št. 4.

#### Mehanske preiskave

##### Opis vzorca

Na jekleni pločevini  
80-100 µm debelina sloja  
10 minut 180°C temperatura predmeta  
izdelek PS5205BH3307

##### "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

##### Cupping test

4 mm

DIN EN ISO 1520

##### Udarni preizkus

80 kg cm (spredaj)

DIN EN ISO 6272-1

**PS5205B****FREIOTHERM-Barva v prahu****Klimatske preiskave**

<b>Opis vzorca</b>	Na peskani pločevini, obdelani z železnim fosfatom, izdelek PS5205BH3307.		
<b>Test nevtralnega solnega pršila</b>	Trajanje stres	720 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odstopni re	<3 mm	DIN EN ISO 4628-8

**Obstojnost na kemikalije**

<b>Vplivne dejavnike</b>	Kemična odpornost je odvisna od koncentracije, temperature, časa izpostavljenosti in preskusne metode. To je treba preveriti glede na aplikacijo.
--------------------------	---

**Opombe**

<b>Zaščita dela in 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.
<b>Pogoji preskušanja</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. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.  Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.