

**PP1503A****FREIOTHERM-vernice in polvere****Descrizione del prodotto**

| | |
|---|---|
| Tecnologia dei prodotti | Vernice in polvere per uso esterno decorativo |
| Applicazione settore | es. nel settore impiantistica e macchinari |
| Superficie | liscio |
| Brillantezza | Satinato lucido |
| Proprietà | copertura ottimizzata del bordo |
| Andamento | buono |
| Resistenza meccanica | buono |
| Resistenza ai graffi | buono |
| Resistenza a luce e agenti atmosferici | ottimo |

Caratteristiche generali del prodotto

| | | | |
|-----------------------------|--|----------------------|-----------------|
| Base del legante | Resina poliesteri | | |
| Colore | Tutte le sfumature comuni | | |
| Brillantezza | Satinato lucido | 55-75 GU, Angolo 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Peso specifico | 1,2-1,7 g/cm ³ a seconda della tonalità | | Teorico |
| Durata di stoccaggio | almeno 36 mesi nel contenitore originale a una temperatura compresa tra 5 e 25 °C. Le vernici in polvere devono essere conservate in un luogo fresco e asciutto. | | |
| | La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Conservazione oltre il periodo specificato non significa necessariamente che la merce è inutilizzabile. Una revisione del per ogni scopo proprietà richieste è essenziale in questo caso per motivi di garanzia della qualità. | | |

Applicazione ed lavorazione

| | | | |
|--|---|--|---------|
| Pre-trattamento | Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti. | | |
| Spessore dello strato consigliato | 90-110 µm | | |
| Quantità di applicazione | circa 0,13 kg/m ² , spessore dello strato 100 µm | | teorico |
| Lavorazione e Lavorazione | Corona, Tribo | | |

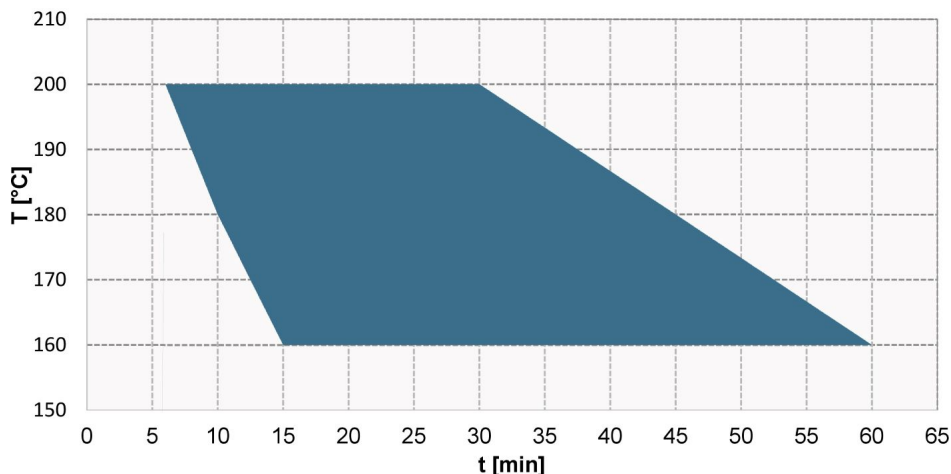


PP1503A

FREIOTHERM-vernice in polvere

Indurimento

Temperatura dell'oggetto consigliata 10 min/180 °C.
Finestra di cottura testata nel colore 1021.



| | | | |
|---|------------|------------|------------|
| Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C | 160 | 180 | 200 |
| Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes | 15 | 10 | 6 |
| Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes | 60 | 45 | 30 |

Nota sulla stagionatura

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.

Compatibilità

Deve essere verificata la compatibilità con altre vernici in polvere.

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Vernice di ritocco

su richiesta. Per i dettagli vedere EFD Info n. 4.



PP1503A
FREIOTHERM-vernice in polvere

Prove meccaniche

| | | | |
|---------------------------------|---|--|-------------------|
| Descrizione del campione | Su lamiera di acciaio spessore dello strato 90-110 µm 10 minuti 180°C temperatura dell'oggetto prodotto PP1503ARG121 | | |
| Prova di quadrettatura | Gt 0 | | DIN EN ISO 2409 |
| Prova di coppettazione | >4 mm | | DIN EN ISO 1520 |
| Prova d'urto | 80 kg cm (anteriore) | | DIN EN ISO 6272-1 |

Prove climatiche

| | | | |
|--------------------------------------|--|--------|------------------------|
| Descrizione del campione | Su lamiera di acciaio con fosfatazione allo zinco prodotto PP1503ARG121 | | |
| Condensa continua | Durata dello stres | 1000 h | DIN EN ISO 6270-2 (CH) |
| | taglio di distacc | <1 mm | DIN EN ISO 4628-8 |
| Prova in nebbia salina neutra | Durata dello stres | 500 h | DIN EN ISO 9227 (NSS) |
| | taglio di distacc | <1 mm | DIN EN ISO 4628-8 |

Resistenza chimica

| | |
|-----------------------------|---|
| Fattori influenzanti | La resistenza chimica dipende dalla concentrazione, dalla temperatura, dal tempo di esposizione e dal metodo di prova. Questo deve essere verificato a seconda dell'applicazione. |
|-----------------------------|---|

Note

| | |
|---|---|
| Tutela del lavoro e della salute | Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente. |
| Condizioni di esecuzione della prova | Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica. |