



Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pulver-Decklack für PIP Applikation ■ Anwendung z.B. in der Branche Funktionsmöbel und Lagertechnik ■ seidenmatt, glatt ■ Guter Verlauf ■ Gute mechanische Beständigkeit und Oberflächenhärte ■ Geeignet zur Anwendung von nachträglicher Sublimation 												
Systemlack	<ul style="list-style-type: none"> ■ System-Flüssiglack <p>Für verschiedene Anwendungen sind Beschichtungen verfügbar, deren optisches Erscheinungsbild hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Oberfläche optimal abgestimmt sind.</p>												
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Epoxid-Polyesterharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>seidenmatt 20-30 Winkel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Prüfschichtdicke</td> <td>60 µm bei Farbton T1853</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge</td> <td>ca. 0,1 kg/m², Schichtdicke 60 µm mittlere Prüfschichtdicke</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Epoxid-Polyesterharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenmatt 20-30 Winkel 60°	■ Prüfschichtdicke	60 µm bei Farbton T1853	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,7 g/cm ³ je nach Farbton	■ Auftragsmenge	ca. 0,1 kg/m ² , Schichtdicke 60 µm mittlere Prüfschichtdicke
■ Bindemittel-Basis	Epoxid-Polyesterharz												
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne												
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenmatt 20-30 Winkel 60°												
■ Prüfschichtdicke	60 µm bei Farbton T1853												
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,7 g/cm ³ je nach Farbton												
■ Auftragsmenge	ca. 0,1 kg/m ² , Schichtdicke 60 µm mittlere Prüfschichtdicke												
Mechanische Prüfung auf Stahlblech ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1</td> <td>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	60 kg cm (front)						
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	60 kg cm (front)												
Beständigkeitsprüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ auf eisenphosphatiertem Stahlblech <table border="1"> <tr> <td>■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 Stunden Unterwanderung W_b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 Stunden Unterwanderung W_b < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Chemikalien-Beständigkeit</td> <td>Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.</td> </tr> </table>	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Stunden Unterwanderung W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.						
■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Stunden Unterwanderung W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.												
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verarbeitung / Aufladung Corona, Tribo ■ Vorbehandlung Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir geeignete Phosphatierungen oder Chromatierungen. ■ Ausbesserungslack: Auf Anfrage 												



FREOPOX-Pulverlack PB4102A

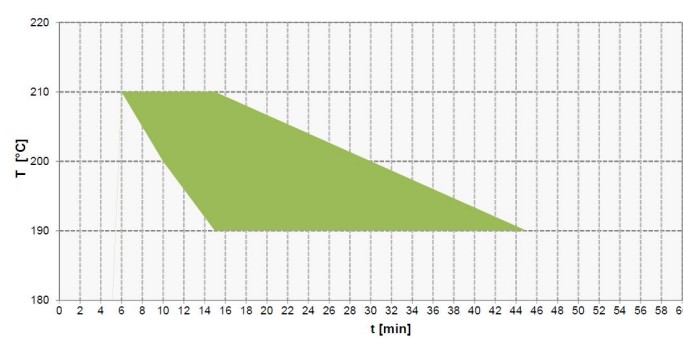
■ **Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz**
Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Aushärtung

■ **Objekttemperatur**
Empfohlene Einbrenntemperatur 10 Min./200 °C

Einbrennfenster geprüft im Farbton T1853
grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	190	200	210		
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	30	10	6		
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	45	20	10		



Lagerbeständigkeit

■ Im Originalgebinde mindestens 36 Monate bei 5 bis 25 °C.
Pulverlacke sind kühl und trocken zu lagern.

Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Spezielle Hinweise

■ **Schutzsiegung:** 160 µm

■ **Verträglichkeit mit Fremdpuver:** Muss geprüft werden

■ **Prüfbedingungen**
Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270.
Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.
Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.