

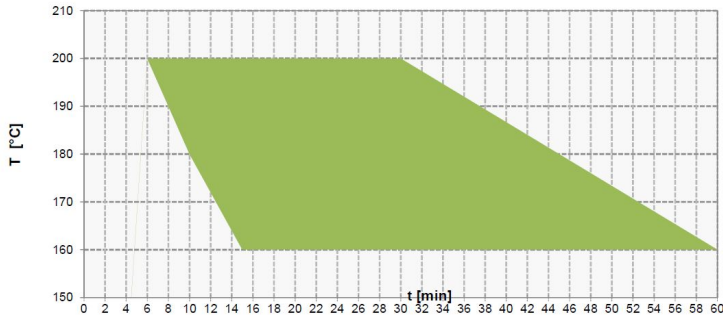


## FREIOTHERM-Pulverlack PI1003M

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Pulverlack für den Inneneinsatz</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Funktionsmöbel und Lagertechnik</li> <li>■ seidenglänzend, glatt</li> <li>■ Metallic-Effekt, gebondet</li> <li>■ Guter Verlauf</li> </ul>												
<b>Systemlack</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ System-Flüssiglack</li> </ul> <p>Für verschiedene Anwendungen sind Beschichtungen verfügbar, deren optisches Erscheinungsbild hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Oberfläche optimal abgestimmt sind.</p>												
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Bindemittel-Basis</td> <td>Polyesterharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad <small>visuell</small></td> <td>seidenglänzend</td> </tr> <tr> <td>■ Prüfschichtdicke</td> <td>80 µm bei Farbton RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> je nach Farbton</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge</td> <td>ca. 0,12 kg/m<sup>2</sup>, Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Polyesterharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad <small>visuell</small>	seidenglänzend	■ Prüfschichtdicke	80 µm bei Farbton RAL 9006	■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbton	■ Auftragsmenge	ca. 0,12 kg/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke
■ Bindemittel-Basis	Polyesterharz												
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne												
■ Glanzgrad <small>visuell</small>	seidenglänzend												
■ Prüfschichtdicke	80 µm bei Farbton RAL 9006												
■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbton												
■ Auftragsmenge	ca. 0,12 kg/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke												
<b>Mechanische Prüfung</b> auf Stahlblech ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Tiefungsprüfung n. Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Schlagprüfung <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Tiefungsprüfung n. Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm	■ Schlagprüfung <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)						
■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ Tiefungsprüfung n. Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm												
■ Schlagprüfung <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)												
<b>Beständigkeitsprüfung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ auf zinkphosphatiertem Stahlblech</li> </ul> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Kondenswasser-Konstantklima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></td> <td>500 Stunden Unterwanderung <math>W_b &lt; 1</math> mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>240 Stunden Unterwanderung <math>W_b &lt; 1</math> mm 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 <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	500 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm DIN EN ISO 4628-8	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm DIN EN ISO 4628-8	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.						
■ Kondenswasser-Konstantklima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	500 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.												
<b>Verarbeitung und Anwendung</b> Anlagen- und Objektabhängig	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Verarbeitung / Aufladung</b> Corona, Tribo</li> <li>■ <b>Vorbehandlung</b> 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.</li> <li>■ <b>Ausbesserungslack:</b> Auf Anfrage</li> </ul>												



## FREIOTHERM-Pulverlack PI1003M

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> 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.</li> </ul>																		
<b>Aushärtung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Objekttemperatur</b> Empfohlene Einbrenntemperatur 10 Min./180 °C  Einbrennfenster geprüft im Farbton RAL 9006 grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften</li> </ul> <table border="1" data-bbox="692 719 1272 826"> <tr> <td>Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C</td> <td>160</td> <td>180</td> <td>200</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes</td> <td>10</td> <td>10</td> <td>6</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes</td> <td>60</td> <td>45</td> <td>30</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> 	Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C	160	180	200			Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes	10	10	6			Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes	60	45	30		
Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C	160	180	200																
Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes	10	10	6																
Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes	60	45	30																
<b>Lagerbeständigkeit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> </ul>																		
<b>Spezielle Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Schutzsiebung:</b> 160 µm</li> <li>■ <b>Verträglichkeit mit Fremdpuver:</b> Muss geprüft werden</li> <li>■ <b>EFD-Info</b> Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 502</li> <li>■ <b>Prüfbedingungen</b> 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.</li> </ul>																		