



PD6504A FREOPOX-Pulverlack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	Pulverlackgrundierung für PIP Anwendung	
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau	
Oberfläche	glatt	
Glanz	glänzend	
Überlackierbarkeit	sehr gut	
Korrosionsschutz	sehr gut	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxid-Polyesterharz	
Farbton	alle gängigen Farbtöne	
Glanz visuell	glänzend	
Dichte	1,2-1,7 g/cm ³ je nach Farbton	theoretisch
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 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.	

Anwendung und Verarbeitung

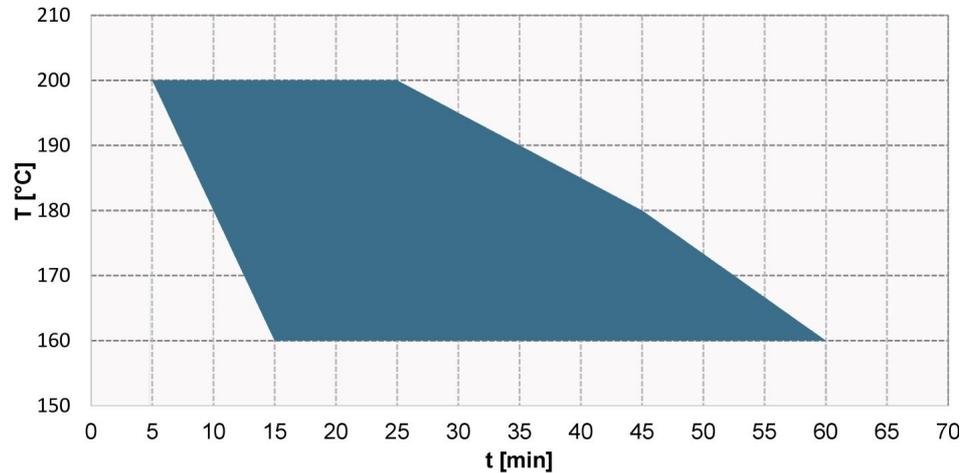
Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Empfohlene Schichtdicke	60-80 µm	
Auftragsmenge	ca. 0,12 kg/m ² , Schichtdicke 80 µm	theoretisch
Verarbeitung/ Aufladung	Tribo	



PD6504A FREOPOX-Pulverlack

Aushärtung

Empfohlene Objekttemperatur 15 Minuten bei 160 °C.
Einbrennfenster geprüft im Farbton 9002.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	15	10	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	45	25

Hinweis zur Aushärtung

Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Eeideigenschaften

Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Verträglichkeit

Die Verträglichkeit mit anderen Pulverlacken muss geprüft werden.

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Ausbesserungslack

auf Anfrage. Details siehe EFD-Info Nr. 4.



PD6504A FREOPOX-Pulverlack

Mechanische Prüfungen

Probenbeschreibung	Auf Stahlblech 60-80 µm Schichtdicke 15 Minuten 160°C Objekttemperatur Produkt PD6504ARG902	
Gitterschnittprüfung	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Tiefungsprüfung	>3 mm	DIN EN ISO 1520
Schlagprüfung	>70 kg cm (front)	DIN EN ISO 6272-1

Hinweise

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- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 511 entnommen 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.