



## PD6504A FREOPOX-Pulverlack

### Produktbeschreibung

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

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Epoxid-Polyesterharz	
<b>Farbton</b>	alle gängigen Farbtöne	
<b>Glanz visuell</b>	glänzend	
<b>Dichte</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbton	theoretisch
<b>Lagerbeständigkeit</b>	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

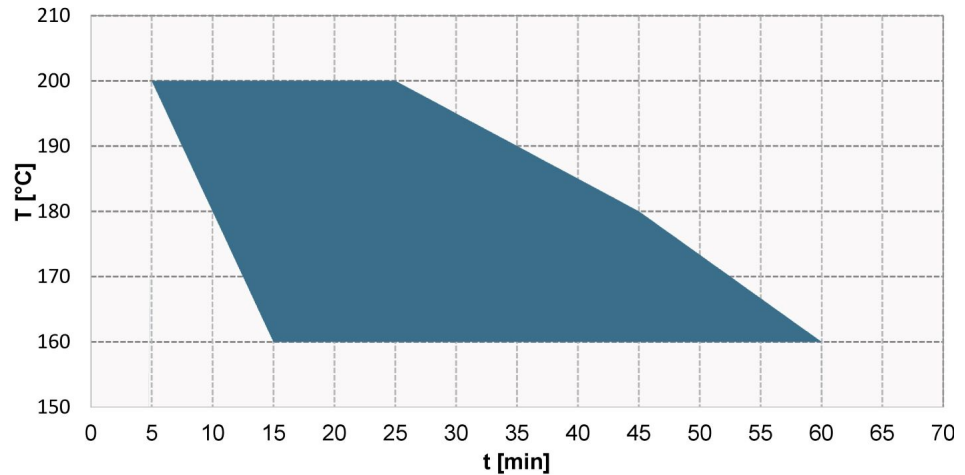
<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
<b>Empfohlene Schichtdicke</b>	60-80 µm	
<b>Auftragsmenge</b>	ca. 0,12 kg/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 80 µm	theoretisch
<b>Verarbeitung/ Aufladung</b>	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	<b>160</b>	<b>180</b>	<b>200</b>
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	<b>15</b>	<b>10</b>	<b>5</b>
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	<b>60</b>	<b>45</b>	<b>25</b>

### Hinweis zur Aushärtung

Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Eideigenschaften

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

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

### Hinweise

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