



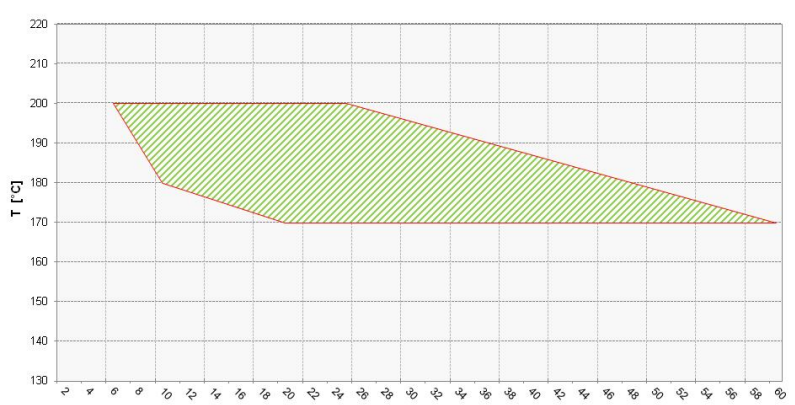
FREOPOX-vernice in polvere PB9033A

Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice in polvere per uso interno ■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari ■ satinato lucido , struttura grezza ■ Impostazione stabile in forno a gas ■ Buona resistenza meccanica e rigidità superficiale ■ Sviluppo uniforme della struttura nell'intervallo 70-120 µm 												
Vernice di sistema	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice liquida di sistema <p>Sono disponibili vernici per diverse applicazioni, con una resa finale perfettamente ottimizzata in termini di tonalità, grado di lucentezza e superficie.</p>												
Dati tecnici / fisici	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Resina epossidica/poliestere</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza visuale</td> <td>satinato lucido</td> </tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td> <td>80 µm con colore RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione</td> <td>ca. 0,12 kg/m², spessore dello strato 80 µm Spessore dello strato di prova medio</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Resina epossidica/poliestere	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza visuale	satinato lucido	■ Spessore dello strato di prova	80 µm con colore RAL 9010	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm ³ secondo il colore	■ Quantità di applicazione	ca. 0,12 kg/m ² , spessore dello strato 80 µm Spessore dello strato di prova medio
■ Base del legante	Resina epossidica/poliestere												
■ Colore	Tutte le tonalità comuni												
■ Brillantezza visuale	satinato lucido												
■ Spessore dello strato di prova	80 µm con colore RAL 9010												
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm ³ secondo il colore												
■ Quantità di applicazione	ca. 0,12 kg/m ² , spessore dello strato 80 µm Spessore dello strato di prova medio												
Prove meccaniche Su lamiera in acciaio ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>>5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1</td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>5 mm	■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)						
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>5 mm												
■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)												
Prove di resistenza	<ul style="list-style-type: none"> ■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro <table border="1"> <tr> <td>■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 Ore Infiltrazione W_b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 Ore Infiltrazione W_b < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Atmosfera artificiale contenente SO₂ DIN EN ISO 3231</td> <td>10 cicli con 0,2 l SO₂ nessuna modifica</td> </tr> <tr> <td>■ Resistenza chimica</td> <td>Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</td> </tr> </table>	■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Ore Infiltrazione W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ DIN EN ISO 3231	10 cicli con 0,2 l SO ₂ nessuna modifica	■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.				
■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Ore Infiltrazione W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ DIN EN ISO 3231	10 cicli con 0,2 l SO ₂ nessuna modifica												
■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.												
Lavorazione e applicazione Dipende da impianto e oggetto	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lavorazione / Carica Corona , Tribo ■ Pre-trattamento La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con 												

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



FREOPOX-vernice in polvere PB9033A

	<p>l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di sollecitazioni elevate si consiglia un'adeguata fosfatazione o cromatura.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice di ritocco: su richiesta <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza <p>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.</p>
<p>Indurimento</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura dell'oggetto Temperatura di cottura consigliata 10 Min./180 °C <p>Intervallo di cottura verificato nel colore RAL 9010 Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali</p> <div data-bbox="638 851 1436 1276" style="text-align: center;">  <p>The graph shows a curing curve with temperature T in degrees Celsius on the y-axis (ranging from 130 to 220) and time t in minutes on the x-axis (ranging from 0 to 60). The temperature starts at 200°C at 0 minutes, drops to 180°C at 10 minutes, then to 170°C at 20 minutes, and remains constant at 170°C until 60 minutes. The area between the 180°C and 170°C lines is shaded with green diagonal lines, representing the recommended curing conditions.</p> </div>
<p>Durata di stoccaggio</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nei contenitori originali, almeno 36 mesi a 5-25°C. Conservare le vernici in polvere in luogo fresco e asciutto. <p>La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.</p>
<p>Note speciali</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filtraggio protettivo: 160 µm <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ■ Compatibilità con altre polveri: Deve essere verificata. <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ■ Condizioni di esecuzione della prova Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica.