



FREOPOX-Boja u prahu PB6405BR905

Svojstva	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temeljna boja u prahu za kotače iz lakih metala ■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja vozila ■ visoko sjajna, glatka ■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća ■ Podešeno otplinjavanje ■ Vrlo dobro tečenje 												
Sistemski premaz	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sistem - tekuća boja <p>Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.</p>												
Tehničko / Fizikalni Podaci	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>epoksi - poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>RAL 9005 jet black</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813</td> <td>visoko sjajna 80-100 kut 60° 10 min./200°C na aluminijskoj pločici Q-Panel A36</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>90 +/- 5 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td> <td>1,2-1,4 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,12 kg/m², kod 90 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Ton boje	RAL 9005 jet black	■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	visoko sjajna 80-100 kut 60° 10 min./200°C na aluminijskoj pločici Q-Panel A36	■ Debljina sloja	90 +/- 5 µm	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,4 g/cm³	■ Potrošnja	0,12 kg/m², kod 90 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Ton boje	RAL 9005 jet black												
■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	visoko sjajna 80-100 kut 60° 10 min./200°C na aluminijskoj pločici Q-Panel A36												
■ Debljina sloja	90 +/- 5 µm												
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,4 g/cm³												
■ Potrošnja	0,12 kg/m², kod 90 µm srednja debljina testnoga sloja												
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520</td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Test postojanosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ na aluminijskom limu Q-Panel AQT <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Test slane komore (CASS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Postojanost na kemikalije</td> <td>Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</td> </tr> </table>	■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Test slane komore (CASS) DIN EN ISO 9227	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.						
■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Test slane komore (CASS) DIN EN ISO 9227	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.												
Priprema i upotreba Ovisno od postrojenja i objekta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priprema Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem ■ Prepriprema Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, 												

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

Stranica: 1 / 3
Verzija: 0
21.11.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREOPOX-Boja u prahu

PB6405BR905

masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje.
Kod većih zahtjeva antikoroziivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje.

- **Boja za popravak:** prema upitu

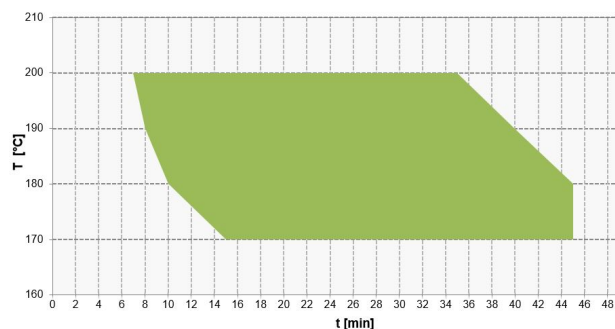
- **Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja**

Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

- Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9005 zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama

Prikazani uvjeti prijanjanja temelje se na rezultatima laboratorijskih ispitivanja i stoga predstavljaju samo orijentaciju za parametrisiranje industrijske opreme za nanošenje premaza. Za potpuno stvrdnjavanje premaza odgovoran je profesionalni korisnik. Dostizanje potpunog stvrdnjavanja premaza provjerava se ispitivanjem reprezentativnih originalnih komponenata pod serijskim uvjetima uz dopunske analitičke provjere i ispitivanja trajnosti. Za konzultacije Vam rado stojimo na raspolaganju.

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	170	180	190	200
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	15	10	8	7
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	45	45	40	35



Postojanost kod skladištenja

- U originalnoj ambalaži najmanje 36 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. Boje u prahu skladištiti u hladnim i suhim prostorima.

Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.

Uvjeti ispitivanja

- **Preventivno filtriranje:** 160 µm
- **Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu:** mora biti testirana.

- **Uvjeti ispitivanja**

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.

Daljnja obrada

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.



FREOPOX-Boja u prahu
PB6405BR905

Za prelakiravanje, utiskivanje ili lijepljenje lakirana površina mora biti odmaščena, bez silikona i prašine te mora biti suha.
Prilikom lijepljenja potrebno je prethodno čišćenje sredstvom za čišćenje koje je kompatibilno s lakom, npr. Izopropanol 50 % u vodi.

Ovaj sigurnosno-tehnički list vrijedi za inačicu A-Z.