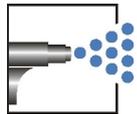
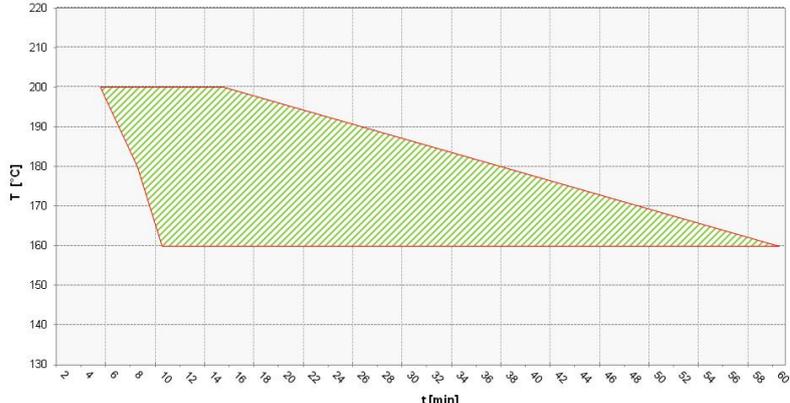




Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pulverlack für den Inneneinsatz ■ Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär ■ seidenglänzend, glatt ■ Guter Verlauf ■ Gute mechanische Beständigkeit und Oberflächenhärte ■ Entgasende Einstellung 												
Systemlack	<ul style="list-style-type: none"> ■ System-Flüssiglack <p>Für verschiedene Anwendungen sind Beschichtungen verfügbar, deren optisches Erscheinungsbild hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Oberfläche optimal abgestimmt sind.</p>												
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Epoxid-Polyesterharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>seidenglänzend 55-70 Winkel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Prüfschichtdicke</td> <td>80 µm bei Farbton RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge</td> <td>ca. 0,11 kg/m², Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Epoxid-Polyesterharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 55-70 Winkel 60°	■ Prüfschichtdicke	80 µm bei Farbton RAL 9010	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,7 g/cm ³ je nach Farbton	■ Auftragsmenge	ca. 0,11 kg/m ² , Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke
■ Bindemittel-Basis	Epoxid-Polyesterharz												
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne												
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 55-70 Winkel 60°												
■ Prüfschichtdicke	80 µm bei Farbton RAL 9010												
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,7 g/cm ³ je nach Farbton												
■ Auftragsmenge	ca. 0,11 kg/m ² , Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke												
Mechanische Prüfung auf Stahlblech ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm	■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm												
■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Beständigkeitsprüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ auf eisenphosphatierem Stahlblech <table border="1"> <tr> <td>■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 Stunden Unterwanderung W_b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 Stunden Unterwanderung W_b < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ SO₂-Industrieatmosphäre DIN EN ISO 3231</td> <td>10 Zyklen mit 0,2 l SO₂ keine Veränderung</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 DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Stunden Unterwanderung W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ SO ₂ -Industrieatmosphäre DIN EN ISO 3231	10 Zyklen mit 0,2 l SO ₂ keine Veränderung	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.				
■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Stunden Unterwanderung W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ SO ₂ -Industrieatmosphäre DIN EN ISO 3231	10 Zyklen mit 0,2 l SO ₂ keine Veränderung												
■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.												
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verarbeitung / Aufladung Corona, Tribolack ■ Vorbehandlung 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 												



FREOPOX-Pulverlack PB1703A

	<p>Chromatierungen.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ausbesserungslack: Auf Anfrage ■ Hinweise zu 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-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
<p>Aushärtung</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Objekttemperatur Empfohlene Einbrenntemperatur 10 Min./160 °C <p>Einbrennfenster geprüft im Farbton RAL 9016 grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Eideigenschaften</p> 
<p>Lagerbeständigkeit</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Originalgebinde mindestens 36 Monate bei 5 bis 25 °C. Pulverlacke sind kühl und trocken zu lagern. <p>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.</p>
<p>Spezielle Hinweise</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schutzsiegung: 160 µm ■ Verträglichkeit mit Fremdpuver: Muss geprüft 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.