



PB5002T

FREOPOX-Boja u prahu

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	Boja u prahu za unutrašnju primjenu
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja namještaj iskladišne opreme
Površinska optika	Metalik efekat
Površinski	glatka
Stupanj sjaja	svilenkasto mat
Karakteristika	je stabilna kod cirkuliranja
Tijek	dobro
Proizvodni proces	Suha mješavina
Stabilnost plinske peći	dobro
Mehanička otpornost	dobro

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola	
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	
Vizualno zasjati	svilenkasto mat	
Gustoća	1,2-1,7 g/cm³ ovisno o nijansi	teoretski
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.	

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
Preporučena debljina sloja	60-80 µm	
Potrošnja	približno 0,1 kg/m ² , debljina sloja 70 µm	teoretski
Priprema	Corona	



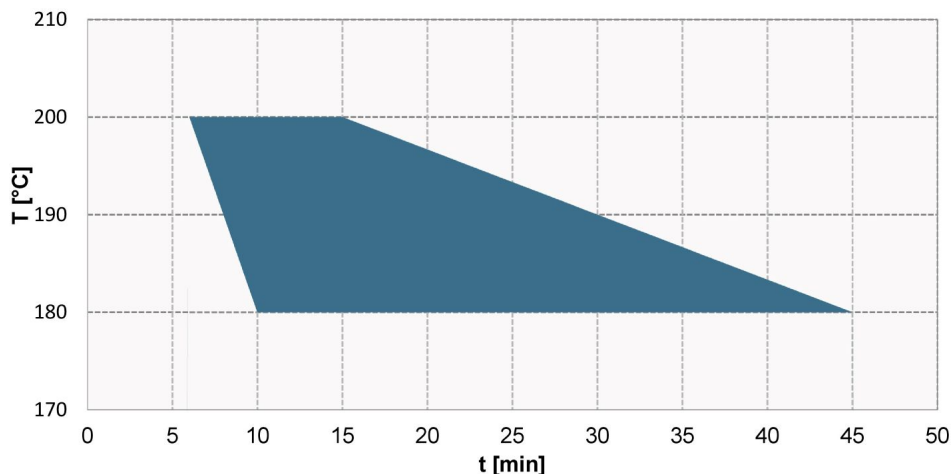
PB5002T

FREOPOX-Boja u prahu

Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 10 min/180 °C.

Diagram pečenja testiran je za ton boje B3236.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	45	15

Napomena o liječenju

Obojeno područje = uvjeti pečenja s dobrim konačnim svojstvima.

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.

Kompatibilnost

Mora se provjeriti kompatibilnost s drugim praškastim premazima.

Mehanički testovi

Gitter test prionjivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Opis uzorka

Na čeličnom limu
60-80 µm debljina sloja
10 minute, 180 °C temperatura objekta
proizvod PB5002TB3236

Cupping test

>4 mm

DIN EN ISO 1520

Udarni test

>70 kg cm (prednji)

DIN EN ISO 6272-1

Klimatski testovi



PB5002T

FREOPOX-Boja u prahu

Opis uzorka	Na čeličnom limu fosfatiranom željezom proizvod PB5002TB3236		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres odreda re	500 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
Test neutralnog slanog spreja	Trajanje stres odreda re	240 h <1 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

Postojanost na kemikalije

Čimbenici koji utječu	Kemijska otpornost ovisi o koncentraciji, temperaturi, vremenu izlaganja i metodi ispitivanja. Ovo se mora provjeriti ovisno o aplikaciji.
-----------------------	--

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 502.
Zaštita rada i 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.
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.