

**PB5202A****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
Površinski	glatka
Stupanj sjaja	svilenkasto mat
Karakteristika	odlična klizna svojstva površine
Tijek	vrlo dobro

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola		
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje		
Stupanj sjaja	svilenkasto mat	30-40 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Gustoća	1,2-1,7 g/cm ³ 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	50-70 µm		
Potrošnja	približno 0,09 kg/m ² , debljina sloja 60 µm		teoretski
Priprema	Corona, Tribo		

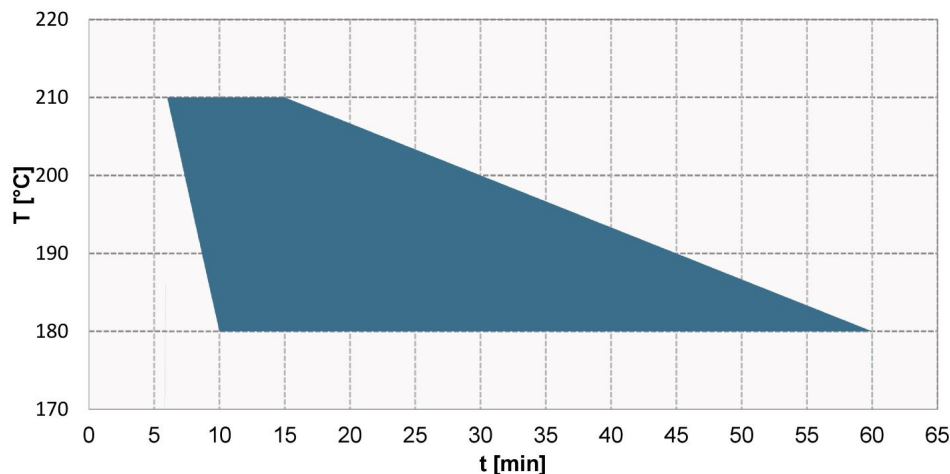


PB5202A

FREOPOX-Boja u prahu

Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 10 min/180 °C.
Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL9010.



Objekt Temperatur in °C	180	210
Object Temperature in °C	180	210

Haltezeit Minimum in Minuten	10	6
Holding time minimum in minutes	10	6

Haltezeit Maximum in Minuten	60	15
Holding time maximum in minutes	60	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.

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Boja za popravak

na zahtjev. Za detalje vidjeti EFD Info br. 4.

Mehanički testovi

Opis uzorka

Na čeličnom limu
50-70 µm debljina sloja
10 minute, 180 °C temperatura objekta
proizvod PB5202ARA910

Giter test prionjivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Cupping test

>3 mm

DIN EN ISO 1520

Udarni test

>60 kg cm (prednji)

DIN EN ISO 6272-1



PB5202A

FREOPOX-Boja u prahu

Klimatski testovi

Opis uzorka	Na čeličnom limu fosfatiranom željezom proizvod PB5202ARA910		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odreda re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test neutralnog slanog spreja	Trajanje stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odreda re	<1 mm	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

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.