

**PP1012A****FREIOTHERM-Prá'ková Barva****Popis produktu**

<b>Technologie výrobu</b>	Prášková barva pro dekorativní venkovní užití
<b>Obor použití</b>	Použití např. v branži zakázkového lakování
<b>Povrch</b>	jemná struktura
<b>Stupeň lesku</b>	hedvábný mat
<b>Mechanická odolnost</b>	velmi dobré
<b>Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům</b>	dobré

**Obecné vlastnosti produktu**

<b>Pojivová báze</b>	Polyesterová pryskyřice
<b>Barevný odstín</b>	Všechny běžné odstíny
<b>Vizuálně zářít</b>	hedvábný mat
<b>Hustota</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na odstínu <span style="float: right;">teoreticky</span>
<b>Skladování</b>	v originálním obalu min. 36 měsíců při 5 °C až 25 °C . Práškové barvy skladujte v suchu a chladu.  Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

**Zpracování a použití**

<b>Předúprava</b>	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
<b>Doporučená tloušťka vrstvy</b>	rovnoměrná tvorba struktury v oblasti 70 až 110 µm
<b>Množství nanášení</b>	cca 0,12 kg/m <sup>2</sup> , tloušťka vrstvy 80 µm <span style="float: right;">teoreticky</span>
<b>Zpracování</b>	Corona, Tribo

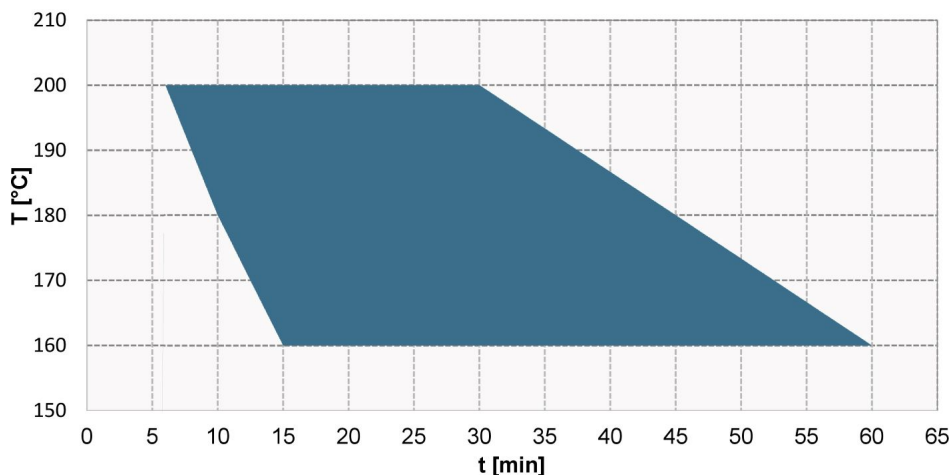


## PP1012A

## FREIOTHERM-Prá'ková Barva

## Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 10 min/180 °C.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	15	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	45	30

## Poznámka k vytvrzování

Barevná plocha = podmínky pečení s dobrými koncovými vlastnostmi.

Uvedené podmínky vypalování vycházejí z výsledků laboratorních pokusů a jsou proto pouze vodítkem pro nastavení lakovacích zařízení zpracovatelského závodu. Zodpovědnost za zajištění úplného vytvrzení nátěru nese zpracovatelský závod. Úplné vytvrzení nátěru se musí ověřit pomocí typických originálních dílů v podmínkách sériové výroby s doplňkovými analytickými zkouškami a zkouškami odolnosti. Jsme Vám k dispozici pro případné konzultace.

## Kompatibilita

Je třeba ověřit kompatibilitu s jinými práškovými nátěry.

## Další zpracování lakovaných dílů

## Opravný lak

na vyžádání. Podrobnosti naleznete v EVS Info č. 4..

## Mechanické zkoušky

## Popis vzorku

Na ocelovém plechu  
70-90 µm tloušťka vrstvy  
10 minuty 180°C teplota objektu

## Zkouška mřížkovým řezem

Gt 0

DIN EN ISO 2409

## Zkouška dle Erichsena

&gt;3 mm

DIN EN ISO 1520

## Zkouška nárazem

&gt;60 kg cm (přední strana)

DIN EN ISO 6272-1

**PP1012A****FREIOTHERM-Prá'ková Barva****Klimatické zkoušky**

<b>Popis vzorku</b>	Na ocelovém plechu upraveném zinečnatým fosfátováním výrobek PP1012ARA735		
<b>Kondenzátové konstatní klima</b>	Doba trvání zátěže	1000 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Odpojovací řez	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Neutrální test v solné mlze</b>	Doba trvání zátěže	1000 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	Odpojovací řez	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

**Chemická odolnost**

<b>Ovlivňující faktory</b>	Chemická odolnost závisí na koncentraci, teplotě, době expozice a zkušební metodě. To je třeba zkontrolovat v závislosti na aplikaci.
----------------------------	---

**Poučení**

<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
<b>Podmínky zkoušky</b>	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.  Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.