



## PL1033A

### FREOPOX-vernice in polvere

#### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	Vernice in polvere per uso interno
<b>Applicazione settore</b>	es. nel settore impiantistica e macchinari
<b>Superficie</b>	Struttura grezza
<b>Brillantezza</b>	Satinato lucido
<b>Stabilità in forno a gas</b>	ottimo
<b>Rigidità superficiale</b>	buono
<b>Resistenza meccanica</b>	buono

#### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina epossidica/poliestere
<b>Colore</b>	Tutte le sfumature comuni
<b>Brillare visivamente</b>	Satinato lucido
<b>Peso specifico</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> a seconda della tonalità <span style="float: right;">Teorico</span>
<b>Durata di stoccaggio</b>	almeno [Variabile 1] mesi nel contenitore originale a una temperatura compresa tra 5 e 25 °C. Le vernici in polvere devono essere conservate in un luogo fresco e asciutto.  La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Conservazione oltre il periodo specificato non significa necessariamente che la merce è inutilizzabile. Una revisione del per ogni scopo proprietà richieste è essenziale in questo caso per motivi di garanzia della qualità.

#### Applicazione ed lavorazione

<b>Pre-trattamento</b>	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.
<b>Spessore dello strato consigliato</b>	sviluppo uniforme della struttura nell'intervallo da 70 a 120 µm
<b>Quantità di applicazione</b>	circa 0,13 kg/m <sup>2</sup> , spessore dello strato 90 µm <span style="float: right;">teorico</span>
<b>Lavorazione e Lavorazione</b>	Corona, Tribo



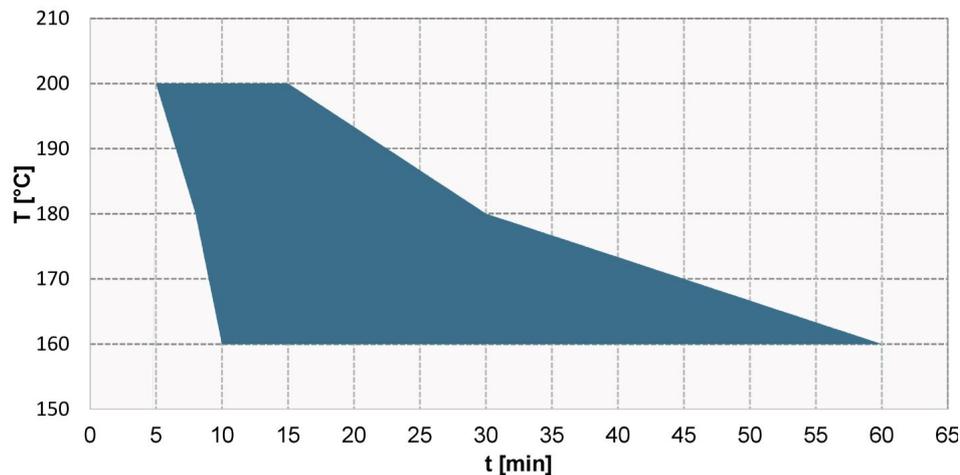
## PL1033A

### FREOPOX-vernice in polvere

#### Indurimento

Temperatura dell'oggetto consigliata 10 min/160 °C.

Finestra di cottura testata nel colore [Variabile 3].



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	<b>160</b>	<b>180</b>	<b>200</b>
---	------------	------------	------------

Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	<b>10</b>	<b>8</b>	<b>5</b>
---	-----------	----------	----------

Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	<b>60</b>	<b>30</b>	<b>15</b>
---	-----------	-----------	-----------

#### Nota sulla stagionatura

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.

#### Compatibilità

Deve essere verificata la compatibilità con altre vernici in polvere.

#### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

##### Vernice di ritocco

su richiesta. Per i dettagli vedere EFD Info n. 4.



## PL1033A

## FREOPOX-vernice in polvere

### Prove meccaniche

<b>Descrizione del campione</b>	Su lamiera di acciaio spessore dello strato 80-100 µm 10 minuti 160°C temperatura dell'oggetto prodotto PL1033ARA910		
<b>Prova di quadrettatura</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409
<b>prova di cospettazione</b>	>4 mm		DIN EN ISO 1520
<b>Prova d'urto</b>	>60 kg cm (anteriore)		DIN EN ISO 6272-1

### Prove climatiche

<b>Descrizione del campione</b>	Su lamiera di acciaio con fosfatazione al ferro prodotto PL1033ARA910		
<b>Condensa continua</b>	Durata dello stres taglio di distacc	500 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
<b>Atmosfera artificiale contenente SO2</b>	Durata dello stres	10 cicli con 0,2 l	DIN EN ISO 3231
<b>Prova in nebbia salina neutra</b>	Durata dello stres taglio di distacc	240 h <1 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

### Resistenza chimica

<b>Fattori influenzanti</b>	La resistenza chimica dipende dalla concentrazione, dalla temperatura, dal tempo di esposizione e dal metodo di prova. Questo deve essere verificato a seconda dell'applicazione.
-----------------------------	---

### Note

<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.  Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.