

**PB2503L****FREOPOX-Prášková Barva****Popis produktu**

Technologie výroby	Prášková barva pro vnitřní užití
Obor použití	např. v branži funkčního nábytku a skladovací techniky
Vzhled povrchu	Metalický efekt
Povrch	hladká
Stupeň lesku	hedvábný lesk
Rozliv	dobré
Výrobní proces	lepené
Tvrdost povrchu	dobré
Mechanická odolnost	dobré

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxi-polyesterová pryskyřice		
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny		
Vizuálně zářit	hedvábně lesklý		
Hustota	1,2-1,7 g/cm³ v závislosti na odstínu		teoreticky
Skladování	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

Předúprava	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.	
Doporučená tloušťka vrstvy	60-80 µm	
Množství nanášení	cca 0,1 kg/m ² , tloušťka vrstvy 70 µm	teoreticky
Zpracování	Corona, Tribo	



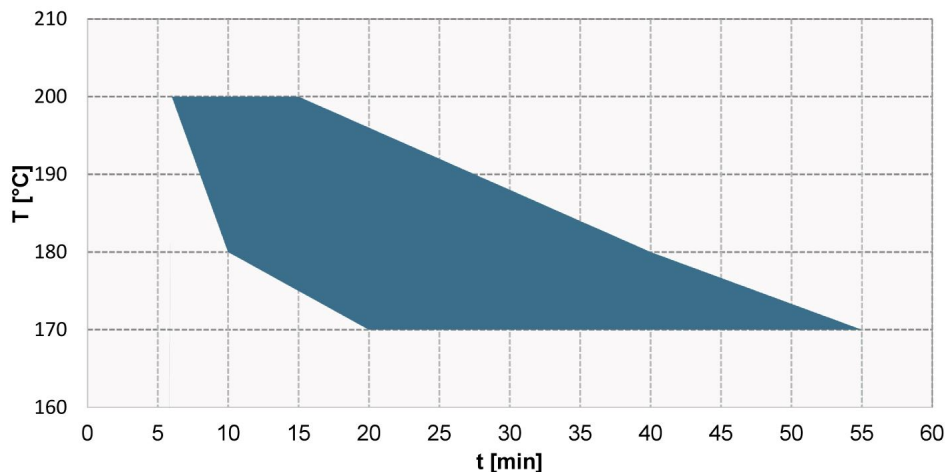
PB2503L

FREOPOX-Prášková Barva

Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 10 min/180 °C.

Vypalovací okno testováno v odstínu T1787.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	170	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	55	40	15

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 EFD Info č. 4..

**PB2503L****FREOPOX-Prášková Barva****Mechanické zkoušky**

Popis vzorku	Na ocelovém plechu 60-80 µm tloušťka vrstvy 10 minuty 180°C teplota objektu výrobek PB2503LT1787		
Zkouška mřížkovým řezem	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Test baňkováním	>3 mm		DIN EN ISO 1520
Zkouška nárazem	>60 kg cm (přední strana)		DIN EN ISO 6272-1

Klimatické zkoušky

Popis vzorku	Na ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním výrobek PB2503LT1787		
Kondenzátové konstatní klima	Doba trvání zátěže	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Odpojovací řez	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Neutrální test v solné mlze	Doba trvání zátěže	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	Odpojovací řez	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Chemická odolnost

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

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 502.
Ochrana práce a zdraví	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.
Podmínky zkoušky	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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.