Tehnični list

PF1001C
FREIOTHERM-Barva v prahu Fasadna

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	Barva v prahu za dekorativno zunanjo uporabo
Uporaba v industriji	npr. v panogi Fasade
Površino	gladka
Stopnja sijaja	motna
Potek	dobro
Stabilnost plinske pečice	zelo dobro
Odobritve	GSB Florida 1 141 d Qualicoat P-1191

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	poliesterska smola		
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni		
Stopnja sijaja	motna	25-35 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Gostota	1,2-1,7 g/cm³ odvisno od odtenka		teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 24 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih. Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.		

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje, kromiranje) v skladu z zahtevami. Za to se sklicujemo na smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat.	
Priporočena debelina sloja	70-90 µm	
Poraba	približno 0,1 kg/m², debelina sloja 70 µm	teoretična določitev
Priprava	Corona, Tribo	

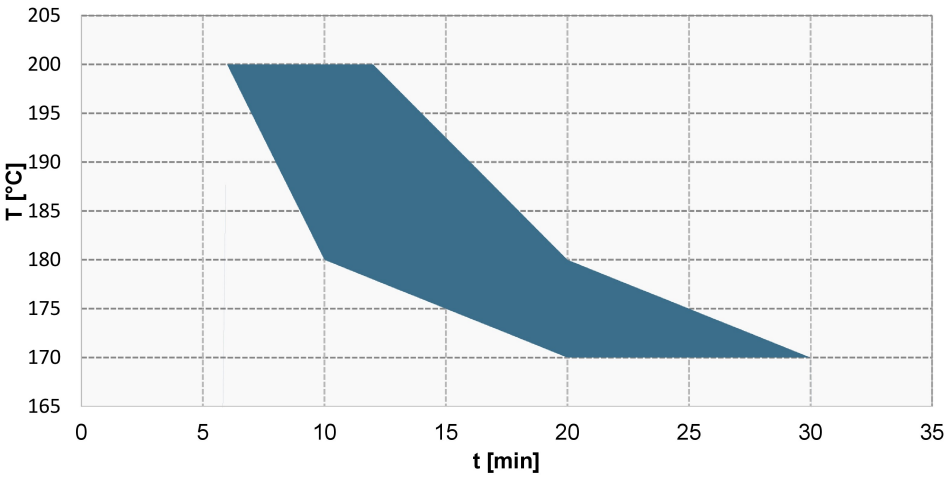
Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

PF1001C
FREIOTHERM-Barva v prahu Fasadna

Strjevanje	Priporočena teplota objektu 10 min/180 °C. Diagram pečenja preizkušen z barvnin tonom RAL 9010.



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	30	20	12

Opomba o strjevanju	Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm. Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kažipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranji obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.
Kompatibilnost	Preveriti je treba združljivost z drugimi prašnimi premazi.

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Barva za popravila	na zahtevo. Za podrobnosti glej EFD Info št. 4.

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

PF1001C
FREIOTHERM-Barva v prahu Fasadna

Mehanske preiskave

Opis vzorca	Na aluminijasti pločevini Q-Panel AQT, 60-80 µm debelina sloja, 10 minut 180°C temperatura predmeta, izdelek PF1001CRA910.		
"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Cupping test	>5 mm		DIN EN ISO 1520
Preizkus s prevojem preko trna cilindrično	<=5 mm		DIN EN ISO 1519
Udarni preizkus	>29 inch/lb (reverse)		ASTM D2794

Klimatske preiskave

Opis vzorca	Na kromirani aluminijasti pločevini Q-Panel AQT izdelek PF1001CRA910		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres odstopni re	1000 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
SO2 industrijsko ozračje	Trajanje stres območje mehurčko odstopni re Sprememba barve in učinka	30 cikli z 0,2 l 0(S0) <=1 mm 50 % dL*	DIN EN ISO 3231 DIN EN ISO 4628-2 DIN EN ISO 4628-8 DIN EN ISO 4628-1
Test nevtralnega solnega pršila	Trajanje stres odstopni re	1000 h <1 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

Obstojnost na kemikalije

Vplivne dejavnike	Kemična odpornost je odvisna od koncentracije, temperature, časa izpostavljenosti in preskusne metode. To je treba preveriti glede na aplikacijo.

Opombe

Zaščita dela in zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Pogoji preskušanja	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de