



FREOPOX-Boja u prahu PB1011A

Svojstva	<ul style="list-style-type: none"> ■ Boja u prahu za unutrašnju primjenu ■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme ■ mat, fina struktura ■ Stabilna u pećima grijanim sa plinom ■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća ■ Ravnomjerno stvaranje filma u području od 70 do 110 µm 												
Sistemski premaz	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sistem - tekuća boja <p>Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.</p>												
Tehničko / Fizikalni Podaci	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>epoksi - poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>Svi uobičajeni tonovi boje</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small></td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>80 µm kod tona boje RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,12 kg/m², kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small>	mat	■ Debljina sloja	80 µm kod tona boje RAL 9010	■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small>	1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje	■ Potrošnja	0,12 kg/m ² , kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje												
■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small>	mat												
■ Debljina sloja	80 µm kod tona boje RAL 9010												
■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small>	1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje												
■ Potrošnja	0,12 kg/m ² , kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja												
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	<ul style="list-style-type: none"> ■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small> ■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small> ■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small> 												
Test postojanosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ na željezofosfatiranoj metalnoj pločici ■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> ■ Test slane komore (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> ■ SO₂-industrijska atmosfera <small>DIN EN ISO 3231</small> ■ Postojanost na kemikalije 												
Priprema i upotreba Ovisno od postrojenja i objekta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priprema Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem Tribo: nabijenost sa trenjem s ročnim ili automatskim pištoljem ■ Pretpriprema Površina materiala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje. 												

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

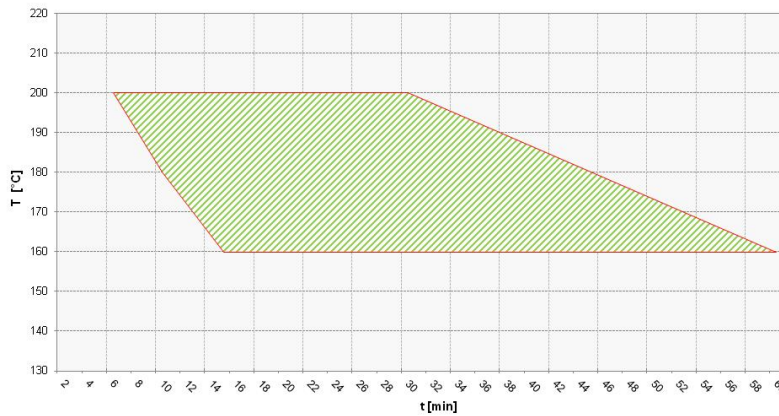
Stranica: 1 / 2
Verzija: 0
21.11.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREOPOX-Boja u prahu PB1011A

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Boja za popravak: prema upitu ■ Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja Upute za zaštitu na radu i sigurnost 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.
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura objekta Preporučena temperatura pečenja 10 min./180 °C Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9010 zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama <div style="text-align: center;">  <p>The diagram shows a curing cycle for the paint. The y-axis represents temperature T in degrees Celsius, ranging from 130 to 220. The x-axis represents time t in minutes, ranging from 0 to 60. The curve starts at 200°C at 0 minutes, drops to 160°C at 5 minutes, remains constant at 160°C until 35 minutes, and then gradually increases back to 200°C at 60 minutes. The area under the curve is shaded with green diagonal lines.</p> </div>
<p>Postojanost kod skladištenja</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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.
<p>Uvjeti ispitivanja</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Preventivno filtriranje: 160 µm ■ Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu: mora biti testirana. ■ 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.