



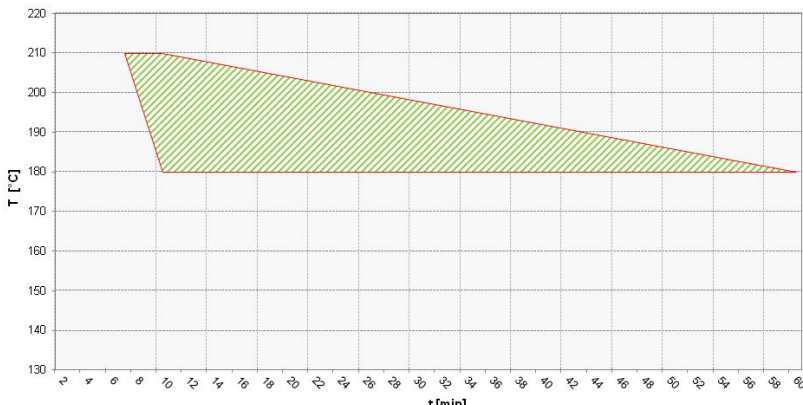
FREOPOX-vernice in polvere

PB5202A

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|---|--|--|----------------------------------|---|--|---|----------------------------|--|
| Proprietà | <ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice in polvere per uso interno ■ Applicazione per es. nel settore arredamento funzionale e da magazzino ■ satinato opaco, liscio ■ Resa molto buona ■ Versione a strato sottile per l'intervallo da 30 a 60 µm ■ Eccellenti proprietà di scorrimento | | | | | | | | | | | | |
| Vernice di sistema | <ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice liquida di sistema <p>Sono disponibili vernici per diverse applicazioni, con una resa finale perfettamente ottimizzata in termini di tonalità, grado di lucentezza e superficie.</p> | | | | | | | | | | | | |
| Dati tecnici / fisici | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Base del legante</td> <td>Resina epossidica/poliestere</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>satinato opaco 30-40 Angolo 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td> <td>60 µm con colore RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Densità <small>determinazione teorica</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione</td> <td>ca. 0,09 kg/m², spessore dello strato 60 µm Spessore dello strato di prova medio</td> </tr> </table> | ■ Base del legante | Resina epossidica/poliestere | ■ Colore | Tutte le tonalità comuni | ■ Brillantezza <small>DIN EN ISO 2813</small> | satinato opaco 30-40 Angolo 60° | ■ Spessore dello strato di prova | 60 µm con colore RAL 9010 | ■ Densità <small>determinazione teorica</small> | 1,2-1,7 g/cm ³ secondo il colore | ■ Quantità di applicazione | ca. 0,09 kg/m ² , spessore dello strato 60 µm Spessore dello strato di prova medio |
| ■ Base del legante | Resina epossidica/poliestere | | | | | | | | | | | | |
| ■ Colore | Tutte le tonalità comuni | | | | | | | | | | | | |
| ■ Brillantezza <small>DIN EN ISO 2813</small> | satinato opaco 30-40 Angolo 60° | | | | | | | | | | | | |
| ■ Spessore dello strato di prova | 60 µm con colore RAL 9010 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Densità <small>determinazione teorica</small> | 1,2-1,7 g/cm ³ secondo il colore | | | | | | | | | | | | |
| ■ Quantità di applicazione | ca. 0,09 kg/m ² , spessore dello strato 60 µm Spessore dello strato di prova medio | | | | | | | | | | | | |
| Prove meccaniche Su lamiera in acciaio ST 1405 | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Prova di quadrettatura <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Prova di imbutitura secondo Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Prova d'urto <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table> | ■ Prova di quadrettatura <small>DIN EN ISO 2409</small> | Gt 0 | ■ Prova di imbutitura secondo Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small> | >3 mm | ■ Prova d'urto <small>DIN EN ISO 6272-1</small> | >60 kg cm (front) | | | | | | |
| ■ Prova di quadrettatura <small>DIN EN ISO 2409</small> | Gt 0 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Prova di imbutitura secondo Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small> | >3 mm | | | | | | | | | | | | |
| ■ Prova d'urto <small>DIN EN ISO 6272-1</small> | >60 kg cm (front) | | | | | | | | | | | | |
| Prove di resistenza | <ul style="list-style-type: none"> ■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Condensa continua <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></td> <td>500 Ore Infiltrazione W_b < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></td> </tr> <tr> <td>■ Prova in nebbia salina (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>240 Ore Infiltrazione W_b < 1mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></td> </tr> <tr> <td>■ Atmosfera artificiale contenente SO₂ <small>DIN EN ISO 3231</small></td> <td>10 cicli con 0,2 l SO₂ nessuna modifica</td> </tr> <tr> <td>■ Resistenza chimica</td> <td>Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</td> </tr> </table> | ■ Condensa continua <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> | 500 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small> | ■ Prova in nebbia salina (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> | 240 Ore Infiltrazione W _b < 1mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small> | ■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ <small>DIN EN ISO 3231</small> | 10 cicli con 0,2 l SO ₂ nessuna modifica | ■ Resistenza chimica | Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test. | | | | |
| ■ Condensa continua <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> | 500 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small> | | | | | | | | | | | | |
| ■ Prova in nebbia salina (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> | 240 Ore Infiltrazione W _b < 1mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small> | | | | | | | | | | | | |
| ■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ <small>DIN EN ISO 3231</small> | 10 cicli con 0,2 l SO ₂ nessuna modifica | | | | | | | | | | | | |
| ■ Resistenza chimica | Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test. | | | | | | | | | | | | |
| Lavorazione e applicazione Dipende da impianto e oggetto | <ul style="list-style-type: none"> ■ Lavorazione / Carica Corona , Tribo ■ Pre-trattamento La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con | | | | | | | | | | | | |



FREOPOX-vernice in polvere PB5202A

| | |
|------------------------------------|---|
| | <p>l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di sollecitazioni elevate si consiglia un'adeguata fosfatazione o cromatura.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice di ritocco: su richiesta <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza <p>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.</p> |
| <p>Indurimento</p> | <ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura dell'oggetto Temperatura di cottura consigliata 10 Min./180 °C <p>Intervallo di cottura verificato nel colore RAL 9010 Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali</p> <div data-bbox="630 862 1436 1265" style="text-align: center;">  </div> |
| <p>Durata di stoccaggio</p> | <ul style="list-style-type: none"> ■ Nei contenitori originali, almeno 36 mesi a 5-25°C. Conservare le vernici in polvere in luogo fresco e asciutto. <p>La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.</p> |
| <p>Note speciali</p> | <ul style="list-style-type: none"> ■ Filtraggio protettivo: 160 µm <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ■ Compatibilità con altre polveri: Deve essere verificata. <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ■ Condizioni di esecuzione della prova <p>Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica.</p> |