



PB2503L FREOPOX-Pulverlack

Produktbeskrivning

Produktteknik	Pulverlack för interiörapplikationer
Tillämpningsindustri	t.ex.funktions möbel och lagertekniksektorn
Ytutseende	Metallic effekt
Yta	slät
Glans	halvblank
Förlopp	bra
Tillverknings- förfarande	bundna
Ythårdhet	bra
Mekanisk motståndskraft	bra

Generella produktegenskaper

Bindemedelsystem	epoxi-polyesterharts		
Kulör	Alla gängse kulörer		
Iysa visuellt	satin finish		
Densitet	1,2-1,7 g/cm³ beroende på nyans		teoretisk
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 36 månader vid 5 till 25 °C. Pulverlacker bör lagras svalt och torrt.		
	Bäst-före datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.		

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Rekommenderad skiktjocklek	60-80 µm	
Materialåtgång	ca 0,1 kg/m ² , skiktjocklek 70 µm	teoretisk
Applicering	Corona, Tribo	

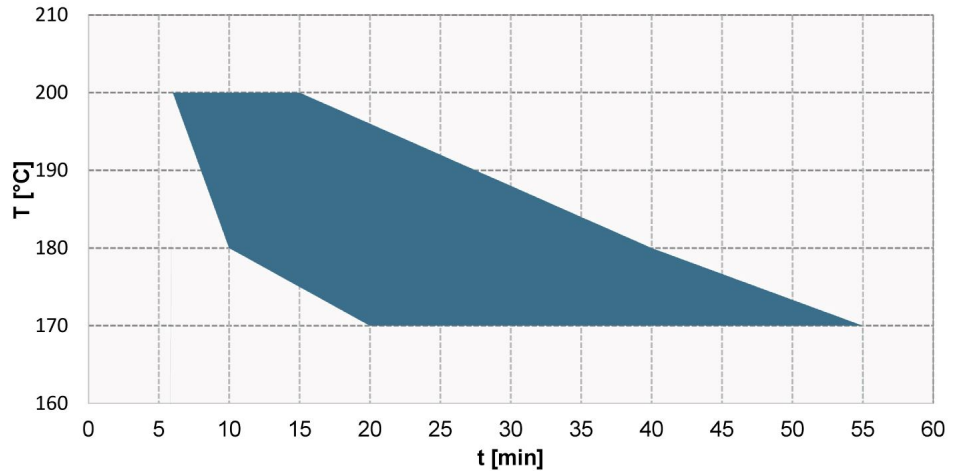


PB2503L

FREOPOX-Pulverlack

Härdning

Rekommenderad Objektets temperatur 10 min/180 °C.
Härdfönster testat i färgnyans T1787.



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

Anmärkning om härdning

Färgad yta = bakningsförhållanden med goda slutegenskaper.

Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laboratorieförsök. Därför ska de endast betraktas som en orienteringshjälp när lackeringsanläggningar hos bearbetande företag behöver ställas in. Det bearbetande företaget är ansvarigt för att lackskiktet härdar fullständigt. En fullständig härdning av lackeringen ska kontrolleras med hjälp av representativa originaldelar under serievillkor med kompletterande analytiska och hållbarhetsprovningar. Vi står gärna till tjänst för rådgivning.

Kompatibilitet

Kompatibilitet med andra pulverlacker måste kontrolleras.

Bearbetning av behandlade produkter

Bättringsfärg

på förfrågan. För detaljer se EFD Info No. 4.



PB2503L
FREOPOX-Pulverlack

Mekanisk test

Exempelbeskrivning	På plåt 60-80 µm skiktjocklek 10 minuter 180 °C objekttemperatur produkt PB2503LT1787		
Gittersnitt	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Koppningstest	>3 mm		DIN EN ISO 1520
Slagprov	>60 kg cm (fram)		DIN EN ISO 6272-1

Klimattest

Exempelbeskrivning	På järnfosfaterad plåt produkt PB2503LT1787		
Fuktskåp	Stressens varaktighe avskärnin	500 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
Neutral saltspraytest	Stressens varaktighe avskärnin	240 h <1 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

Kemikaliebeständighet

Påverkande faktorer	Kemisk beständighet beror på koncentration, temperatur, exponeringstid och testmetod. Detta måste kontrolleras beroende på applikation.		
---------------------	--	--	--

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 502.		
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.		
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation		