

**PB3001A****FREOPOX-Barva v prahu****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	Barva v prahu za notranjo uporabo
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
Površino	gladka
Stopnja sijaja	matna
Potek	dobro
Odplinjevanje	zelo dobro
Površinska trdnost	dobro
Mehanska odpornost	dobro

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola		
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni		
Stopnja sijaja	matna	10-25 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 36 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) v skladu z zahtevami.		
Priporočena debelina sloja	60-80 µm		
Poraba	približno 0,1 kg/m ² , debelina sloja 70 µm		teoretična določitev
Priprava	Corona, Tribo		

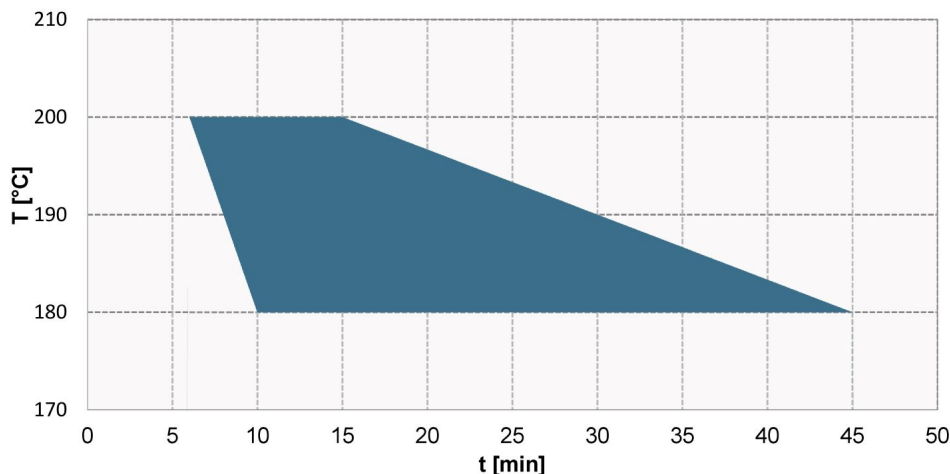


PB3001A

FREOPOX-Barva v prahu

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/180 °C.
Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom S1963.



Objekt Temperatur in °C	180	200
Object Temperature in °C		

Haltezeit Minimum in Minuten	10	6
Holding time minimum in minutes		

Haltezeit Maximum in Minuten	45	15
Holding time maximum in minutes		

Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostmi.

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 testiranjem 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.

Mehanske preiskave

Opis vzorca

Na jekleni pločevini
60-80 µm debelina sloja
10 minut 180°C temperatura predmeta
izdelek PB3001AS1963

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Cupping test

>2 mm

DIN EN ISO 1520



PB3001A

FREOPOX-Barva v prahu

Udarni preizkus

>40 kg cm (spredaj)

DIN EN ISO 6272-1

Klimatske preiskave

Opis vzorca	Na jekleni pločevini obdelani z železnim fosfatom izdelek PB3001AS1963		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test nevtralnega solnega pršila	Trajanje stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odstopni re	<1 mm	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.