

**PB3001A****FREOPOX-Vernice in polvere****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	Vernice in polvere per uso interno
Applicazione settore	es. nel settore impiantistica e macchinari
Superficie	liscio
Brillantezza	Opaco
Andamento	buono
Degasaggio	ottimo
Rigidità superficiale	buono
Resistenza meccanica	buono

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica/poliestere		
Colore	Tutte le sfumature comuni		
Brillantezza	Opaco	10-25 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Peso specifico	1,2-1,7 g/cm³ a seconda della tonalità		Teorico
Durata di stoccaggio	almeno 36 mesi nel contenitore originale a una temperatura compresa tra 5 e 25 °C. Le vernici in polvere devono essere conservate in un luogo fresco e asciutto.		
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Conservazione oltre il periodo specificato non significa necessariamente che la merce è inutilizzabile. Una revisione del per ogni scopo proprietà richieste è essenziale in questo caso per motivi di garanzia della qualità.		

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.		
Spessore dello strato consigliato	60-80 µm		
Quantità di applicazione	circa 0,1 kg/m², spessore dello strato 70 µm	teorico	
Lavorazione e Lavorazione	Corona, Tribo		



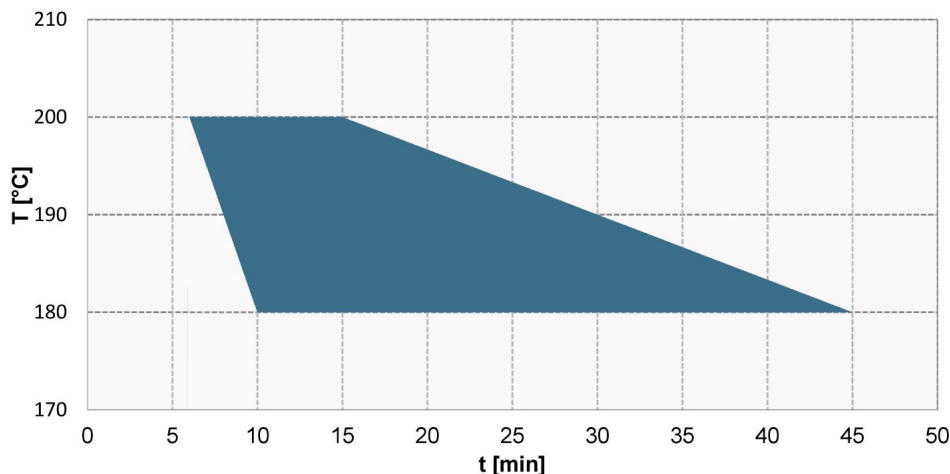
PB3001A

FREOPOX-Vernice in polvere

Indurimento

Temperatura dell'oggetto consigliata 10 min/180 °C.

Finestra di cottura testata nel colore S1963.



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

Haltezeit Minimum in Minuten	10	6
Holding time minimum in minutes	10	6

Haltezeit Maximum in Minuten	45	15
Holding time maximum in minutes	45	15

Nota sulla stagionatura

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.

Compatibilità

Deve essere verificata la compatibilità con altre vernici in polvere.

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Vernice di ritocco

su richiesta. Per i dettagli vedere EFD Info n. 4.

Prove meccaniche

Descrizione del campione

Su lamiera di acciaio
spessore dello strato 60-80 µm
10 minuti 180°C temperatura dell'oggetto
prodotto PB3001AS1963

Prova di quadrettatura

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Prova di coppettazione

>2 mm

DIN EN ISO 1520

Prova d'urto

>40 kg cm (anteriore)

DIN EN ISO 6272-1

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Pagina 2/3 | Versione 0

Data di revisione: 24-nov-2025

Data di stampa: 25-nov-2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de

**PB3001A****FREOPOX-Vernice in polvere****Prove climatiche**

Descrizione del campione	Su lamiera di acciaio con fosfatazione al ferro prodotto PB3001AS1963		
Condensa continua	Durata dello stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	taglio di distacc	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Prova in nebbia salina neutra	Durata dello stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	taglio di distacc	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Resistenza chimica

Fattori influenzanti	La resistenza chimica dipende dalla concentrazione, dalla temperatura, dal tempo di esposizione e dal metodo di prova. Questo deve essere verificato a seconda dell'applicazione.
-----------------------------	---

Note

Tutela del lavoro e della salute	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.
Condizioni di esecuzione della prova	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.