



PL1033A FREOPOX-Pulverlack

Produktbeskrivning

Produktteknik	Pulverlack för interiörapplikationer
Tillämpningsindustri	t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn
Yta	grovstruktur
Glans	halvblank
Gasugnens stabilitet	mycket bra
Ythårdhet	bra
Mekanisk motståndskraft	bra

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	epoxi-polyesterharts
Kulör	Alla gängse kulörer
Iysa visuellt	satin finish
Densitet	1,2-1,7 g/cm ³ 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	enhetlig strukturbildning i intervallet 70 till 120 µm
Materialåtgång	ca 0,13 kg/m ² , skiktjocklek 90 µm teoretisk
Applicering	Corona, Tribo

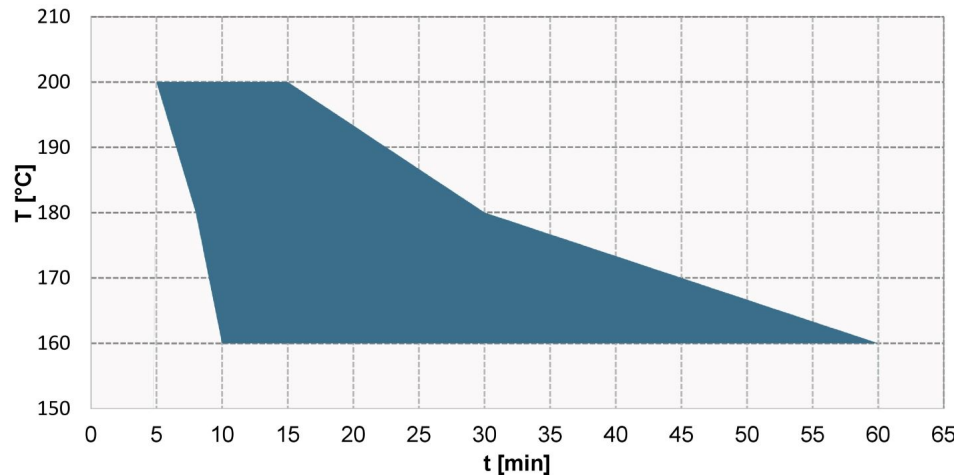


PL1033A

FREOPOX-Pulverlack

härdning

Rekommenderad Objektets temperatur 10 min/160 °C.
Härdfönster testat i färgnyans [Variabel 3].



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	10	8	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	30	15

Anmärkning om härdning

Färgad yta = bakningsförhållanden med goda slutegenskape.

Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laborieförsök. 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.



PL1033A

FREOPOX-Pulverlack

Mekanisk test

Exempelbeskrivning	På plåt 80-100 µm skiktjocklek 10 minuter 160 °C objekttemperatur produkt PL1033ARA910		
Gittersnitt	Gt 0		DIN EN ISO 2409
koppningstest	>4 mm		DIN EN ISO 1520
Slagprov	>60 kg cm (fram)		DIN EN ISO 6272-1

Klimattest

Exempelbeskrivning	På järnfosfaterad plåt produkt PL1033ARA910		
Fuktskåp	Stressens varaktighe avskärnin	500 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
SO2 industriatmosfär	Stressens varaktighe	10 cyklar med 0,2 l	DIN EN ISO 3231
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

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		