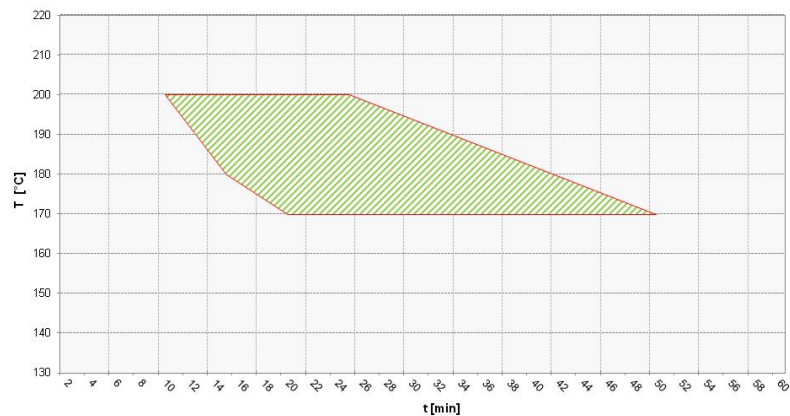
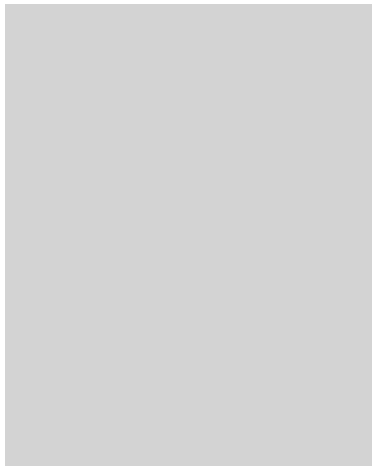




CM Powder PE7205B

Lastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Barva v prahu za notranjo ter funkcionalno zunanjo uporabo ■ Uporaba, npr. v panogi izdelava vozil ■ viskoko sijajna, gladka ■ Zelo dobro razlivanje ■ Zelo dobra možnost prelakiranja 										
Sistemski premaz	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sistem - tekoča barva <p>Premazi so dostopni za različne vrste uporabe, kjer so optične lastnosti glede na barvni ton, sijaj in strukturo površine optimalno usklajene.</p>										
Tehnično / Fizikalni Podatki	<table border="1"> <tr> <td>■ Osnova vezivnega sredstva</td> <td>epoksi smola</td> </tr> <tr> <td>■ Barvni ton</td> <td>vsi običajni barvni toni</td> </tr> <tr> <td>■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813</td> <td>visoko sijajna >85 pod kotom 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Debelina testnega nanosa</td> <td>100 µm pri barvnem tonu I1274</td> </tr> <tr> <td>■ Poraba</td> <td>0,12 kg/m² pri 100 µm srednja debelina testnega nanosa</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi smola	■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni	■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	visoko sijajna >85 pod kotom 60°	■ Debelina testnega nanosa	100 µm pri barvnem tonu I1274	■ Poraba	0,12 kg/m ² pri 100 µm srednja debelina testnega nanosa
■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi smola										
■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni										
■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	visoko sijajna >85 pod kotom 60°										
■ Debelina testnega nanosa	100 µm pri barvnem tonu I1274										
■ Poraba	0,12 kg/m ² pri 100 µm srednja debelina testnega nanosa										
Mehanski preizkusi na jekleni ploščici ST1405	<ul style="list-style-type: none"> ■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409 <p>Gt 0</p>										
Preizkus obstojnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Odpornost na kemikalije <p>Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.</p>										
Priprava in uporaba Ovisno od naprave in objekta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priprava / Naboj Corona ■ Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje zahteve predlagamo primerno fosfatiranje ali kromatiranje. ■ Barva za popravila: po povpraševanju ■ Napotki za zaščito pri delu in varstvo 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. 										
Utrjevanje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura objekta Priporočena temperatura pečenja 15 min./180 °C <p>Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom I1274 zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi</p>										



Obstojnost pri skladiščanju

- V originalni embalaži najmanj 24 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 zahtevam.

Posebna opozorila

- **Varnostno filtriranje:** 160 µm

- **Združljivost z drugimi barvami v prahu:** se mora preveriti

- **Preizkusni pogoji**

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.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.