



<b>Egenskaper</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Pulvertäcklack för pulver-i-pulver-användning</li> <li>■ Användning inom t.ex.funktions möbel och lagertekniksektorn</li> <li>■ halvmatt, slät</li> <li>■ Bra utflytning</li> <li>■ God mekanisk beständighet och ythårdhet</li> <li>■ Lämpad för efterföljande sublimation</li> </ul>												
<b>Systemlack</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ System våtlack</li> </ul> <p>För diverse applikationer finns lacksystem tillgängliga, vilka är optimalt avstämde till varandra beträffande yta, kulör och glans.</p>												
<b>Tekniska/ Fysikaliska data</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemedelsystem</td> <td>epoxi-polyesterharts</td> </tr> <tr> <td>■ Kulör</td> <td>alla gängse kulörer</td> </tr> <tr> <td>■ Glans DIN EN ISO 2813</td> <td>halvmatt 20-30 mätvinkel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Testad skiktjocklek</td> <td>60 µm vid kulör T1853</td> </tr> <tr> <td>■ Densitet teoretisk bestämning</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ kulörberoende</td> </tr> <tr> <td>■ Materialåtgång</td> <td>0,1 kg/m² med 60 µm genomsnittlig skiktjocklek</td> </tr> </table>	■ Bindemedelsystem	epoxi-polyesterharts	■ Kulör	alla gängse kulörer	■ Glans DIN EN ISO 2813	halvmatt 20-30 mätvinkel 60°	■ Testad skiktjocklek	60 µm vid kulör T1853	■ Densitet teoretisk bestämning	1,2-1,7 g/cm³ kulörberoende	■ Materialåtgång	0,1 kg/m² med 60 µm genomsnittlig skiktjocklek
■ Bindemedelsystem	epoxi-polyesterharts												
■ Kulör	alla gängse kulörer												
■ Glans DIN EN ISO 2813	halvmatt 20-30 mätvinkel 60°												
■ Testad skiktjocklek	60 µm vid kulör T1853												
■ Densitet teoretisk bestämning	1,2-1,7 g/cm³ kulörberoende												
■ Materialåtgång	0,1 kg/m² med 60 µm genomsnittlig skiktjocklek												
<b>Mekanisk provning</b> på stålplåt ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1</td> <td>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1	60 kg cm (front)						
■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1	60 kg cm (front)												
<b>Beständighetstester</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ på järnfosfaterad stålplåt</li> </ul> <table border="1"> <tr> <td>■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 timmar Rostkrypning Wb &lt; 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Saltdimettest (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 timmar Rostkrypning Wb &lt; 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Kemikaliebeständighet</td> <td>Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.</td> </tr> </table>	■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Saltdimettest (NSS) DIN EN ISO 9227	240 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.						
■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Saltdimettest (NSS) DIN EN ISO 9227	240 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.												
<b>Applicering och användning</b> Anläggnings- och objekt beroende	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Applicering / Laddning</b> Corona, Tribo</li> <li>■ <b>Förbehandling</b> Underlaget måste vara fritt från vidhäftningsstörande ämnen, som t.ex. oljor, fetter, rost, slagg, valshud, vax- och släppmedelsrester. Vid högre krav på korrosionsskydd rekommenderar vi lämplig fosfatering eller kromatering.</li> <li>■ <b>Bättringsfärg:</b> på förfrågan</li> <li>■ <b>Råd för arbets- och hälsoskydd</b></li> </ul>												

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

Sidan: 1 / 2  
Version: 0  
21.11.2021

DIN EN ISO 9001  
IATF 16949  
EMAS

**Emil Frei GmbH & Co. KG**  
Döggingen  
Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen | GERMANY  
Phone +49 [0] 7707.151-0  
Fax +49 [0] 7707.151-238  
www.freilacke.de  
info@freilacke.de



## FREOPOX-Pulverlack PB4102A

Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.

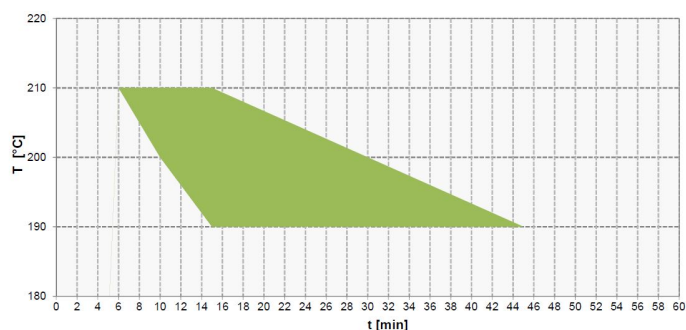
### Härdning

#### Objekttemperatur

Rekommenderad härdtemperatur 10 min./200 °C

Härdfönster testat i kulör T1853  
grönskuggad markering= härdningsbetingelser med goda slutegenskaper

Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C	190	200	210		
Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes	30	10	6		
Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes	45	20	10		



### Lagerbeständighet

- I originalemballage minst 36 månader vid 5 till 25 °C.  
Pulverlackar 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.

### Speciella råd

- Skyddssiktad:** 160 µm maskvidd
- Blandbarhet med pulverfärg av andra fabrikat:** måste provas från fall till fall

#### 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.