



PB8905S
FREOPOX-喷粉

产品描述

产品技术	适用于铝合金轮毂的粉末底粉
应用行业	例如在汽车行业
流程	极好
干燥	极好

通用产品属性

粘合剂主要成分	环氧聚酯树脂		
光泽度值	高光泽度	80-100 GU, 角度 60° at 10 min./200°C 铝板 Q-Panel A36	DIN EN ISO 2813
测试涂层厚度	90 +/- 5 µm		
储存耐受性	在原包装内至少 36 个月，储存温度 5-25 °C。粉末涂料必须置于阴凉并干燥条件下储存。 各批次的最佳使用期请参照产品标签。超期存放并不能说明该产品一定不可用。但是在这种情况下出于质量保证考虑，必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。		

加工和应用

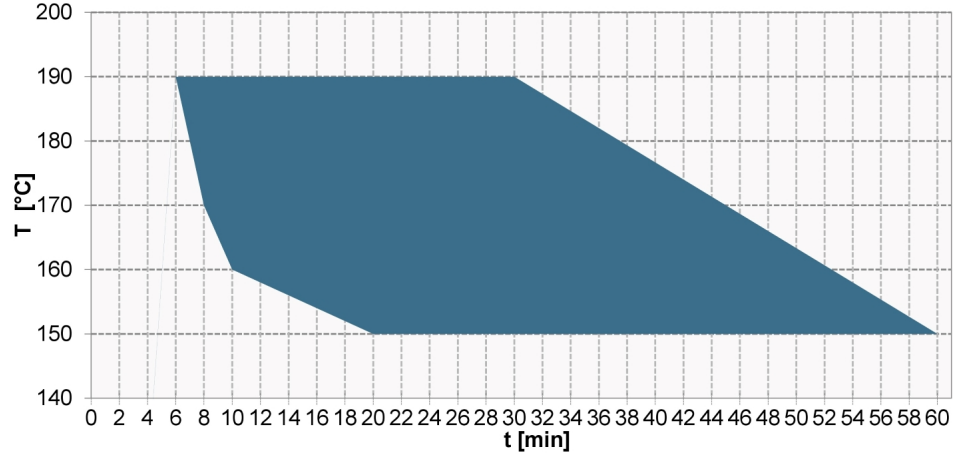
预处理	基材必须没有损害附着力的物质，如油、油脂、铁锈、水垢、磨砂、蜡和脱模剂残留物。我们建议根据要求使用合适的机械预处理工艺（如喷砂、研磨）或化学预处理工艺（如磷化、铬化）。为此，我们参考Qualicoat、GSB和Qualisteelcoat的指南。
加工/喷枪种类	静电喷涂



PB8905S
FREOPOX-喷粉

固化

烘烤窗口测试颜色RAL 9005.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	150	160	170	180	190
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	8	7	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	52,5	45	37,5	30

固化注意事项

在颜色范围内 = 具有良好最终性能的烘烤条件。

所显示的烘烤条件是基于实验室测试的结果，因此只作为喷涂企业涂装设备设置的参考指导信息。确保涂层完全固化的责任由喷涂企业承担。涂层的完全固化应在批量生产的条件下，根据具有代表性的原始工件通过补充分析和耐久性测试来进行验证。我们愿意向您提供咨询。

兼容性

必须检查与其他粉末涂料的兼容性

涂层件的深加工

进一步处理

"在重涂、印刷或粘合之前，涂层表面必须干燥，没有油脂、硅胶和灰尘。
在粘合过程中，用与涂层兼容的清洗剂，如50/50的异丙醇/水混合物进行预清洗"。



PB8905S
FREOPOX-喷粉

机械试验

划格法测试	Gt 0	DIN EN ISO 2409
杯突测试	>6 mm	DIN EN ISO 1520

注释

<p>工作与健康保护</p> <p>试验条件</p>	<p>在处理涂料材料时，必须遵守标准的个人安全预防措施。有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议等详细注意事项请参照相对应的化学品安全技术说明书 (MSDS)。</p> <p>"所有信息都是基于标准气候23/50 DIN EN 23270。所有信息都是基于我们的产品知识和经验。我们对应用本身没有直接影响。请不要犹豫，与我们联系以获取更多信息。</p> <p>这里提供的信息包含参考值，不构成规范。"</p>
--	--