

**PB3003N****FREOPOX-ESD-Pulverlack****Produktbeskrivning**

Produktteknik	Pulverlack för interiörapplikationer
Tillämpningsindustri	t.ex.funktions möbel och lagertekniksektorn
Yta	slät
Glans	halvblank
Egenskap	Elektrostatisk dissipativ (ESD)
Förlopp	bra

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	epoxi-polyesterharts		
Kulör	Alla gängse kulörer		
Glans	halvblank	55-70 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Densitet	1,2-1,7 g/cm³ 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	70 µm		
Materialåtgång	ca 0,1 kg/m ² , skiktjocklek 70 µm		teoretisk
Applicering	Corona		

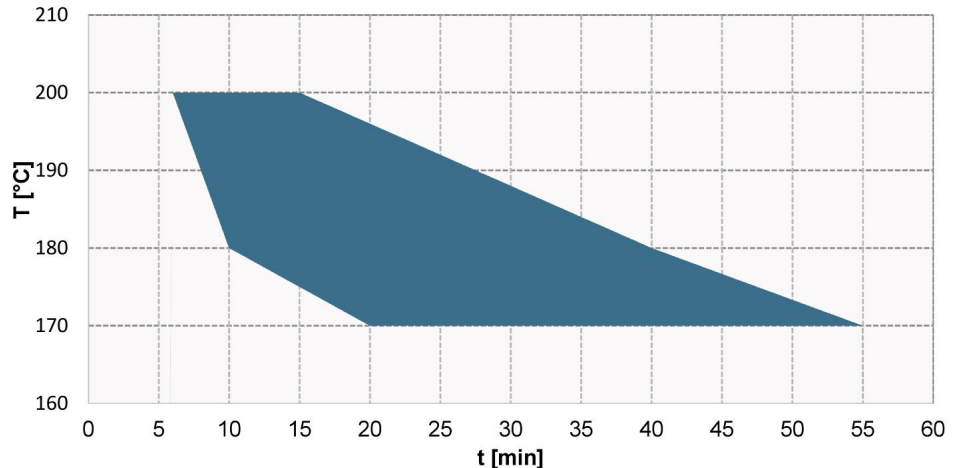


PB3003N

FREOPOX-ESD-Pulverlack

Härdning

Rekommenderad Objektets temperatur 10 min/180 °C.
Härdfönster testat i färgnyans RAL7035.



Objekt Temperatur in °C	170	180	200
Object Temperature in °C			
Haltezeit Minimum in Minuten	20	10	6
Holding time minimum in minutes			
Haltezeit Maximum in Minuten	55	40	15
Holding time maximum in minutes			

Anmärkning om härdning

Färgad yta = bakeningsförhållanden med goda slutegenskaper.

Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laboratorieförsök. 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 pulverlackar måste kontrolleras.

Bearbetning av behandlade produkter

Bättringsfärg

på förfrågan. För detaljer se EFD Info No. 4.

Mekanisk test

Exempelbeskrivning

På plåt
60-80 µm skiktjocklek
10 minuter 180 °C objekttemperatur
produkt PB3003NRA735

Gittersnitt

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Kopplingstest

>3 mm

DIN EN ISO 1520

Slagprov

>60 kg cm (fram)

DIN EN ISO 6272-1



PB3003N
FREOPOX-ESD-Pulverlack

Klimattest

Exempelbeskrivning	På järnfosfaterad plåt produkt PB3003NRA735		
Fuktskåp	Stressens varaktighe avskärnin	500 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
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

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS