



FREOPOX-Barva v prahu PB1003I

Lastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Barva v prahu za notranjo uporabo ■ Uporaba, npr. v panogi Funkcionalno pohištvo in skladiščna tehnika ■ svilnato sijajna, gladka, gladka ■ Metalik učinek, bonderizirana ■ Dobra mehanska obstojnost in površinska trdota ■ Stabilna v plinsko ogrevanih pečeh ■ Dobro tečenje 												
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 - poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Barvni ton</td> <td>vsi običajni barvni toni</td> </tr> <tr> <td>■ Stopnja sijaja vizuelno</td> <td>svilnato sijajna</td> </tr> <tr> <td>■ Debelina testnega nanosa</td> <td>70 µm pri barvnem tonu RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Gostata teoretična določitev</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ glede na barvni ton</td> </tr> <tr> <td>■ Poraba</td> <td>0,1 kg/m² pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni	■ Stopnja sijaja vizuelno	svilnato sijajna	■ Debelina testnega nanosa	70 µm pri barvnem tonu RAL 9006	■ Gostata teoretična določitev	1,2-1,7 g/cm ³ glede na barvni ton	■ Poraba	0,1 kg/m ² pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa
■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni												
■ Stopnja sijaja vizuelno	svilnato sijajna												
■ Debelina testnega nanosa	70 µm pri barvnem tonu RAL 9006												
■ Gostata teoretična določitev	1,2-1,7 g/cm ³ glede na barvni ton												
■ Poraba	0,1 kg/m ² pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa												
Mehanski preizkusi na jekleni ploščici ST1405	<table border="1"> <tr> <td>■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520</td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus vtiskovanja po Bucholzu DIN EN ISO 2815</td> <td>< 1,2 mm</td> </tr> </table>	■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)	■ Preizkus vtiskovanja po Bucholzu DIN EN ISO 2815	< 1,2 mm				
■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
■ Preizkus vtiskovanja po Bucholzu DIN EN ISO 2815	< 1,2 mm												
Preizkus obstojnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ na železofosfatirani jekleni ploščici ■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH) <td>500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> 	500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8											
■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	240 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Odpornost na kemikalije	Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.												
Priprava in uporaba Ovisno od naprave in objekta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priprava / Naboj Corona, Tribo ■ Predhodna obdelava 												

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

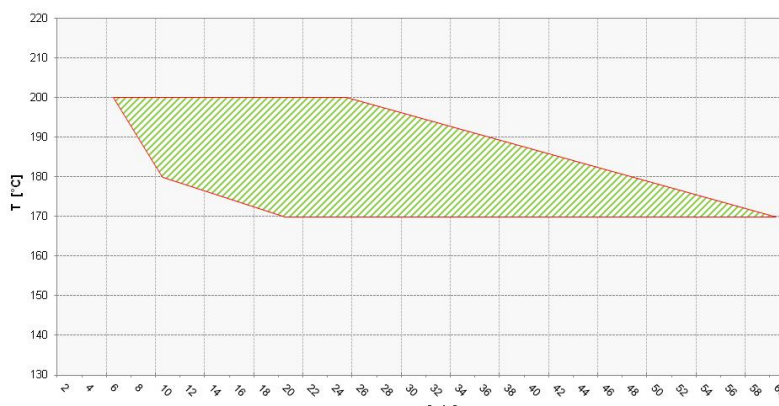
Stran: 1 / 2
Verzija: 0
21.11.2021

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-Barva v prahu PB1003I

	<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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.
<p>Utrjevanje</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura objekta Priporočena temperatura pečenja 10 min./180 °C <p>Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom RAL 9006 zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi</p> 
<p>Obstojnost pri skladiščenju</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ V originalni embalaži najmanj 36 mesecev pri temperaturi 5 do 25°C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih. <p>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.</p>
<p>Posebna opozorila</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Varnostno filtriranje: 160 µm ■ Združljivost z drugimi barvami v prahu: se mora preveriti ■ EFD-Info Druge tehnične informacije možete uzeti sa EFD Info lista Br. 502 ■ 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.