

**PR5001C****FREIOTHERM-Barva v prahu****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	Barva v prahu za dekorativno zunanjo uporabo
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava vozil
Površino	gladka
Stopnja sijaja	matna
Površinska trdnost	dobro
Mehanska odpornost	dobro
Odpornost proti svetlobi in vremenu	dobro

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	poliesterska smola
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni
Stopnja sijaja	matna20-30 GU, Kot 60°DIN EN ISO 2813
Gostota	1,2-1,7 g/cm ³ odvisno od odtenka teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 36 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 zatevam.

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.
Priporočena debelina sloja	70-90 µm
Poraba	približno 0,1 kg/m ² , debelina sloja 80 µm teoretična določitev
Priprava	Corona



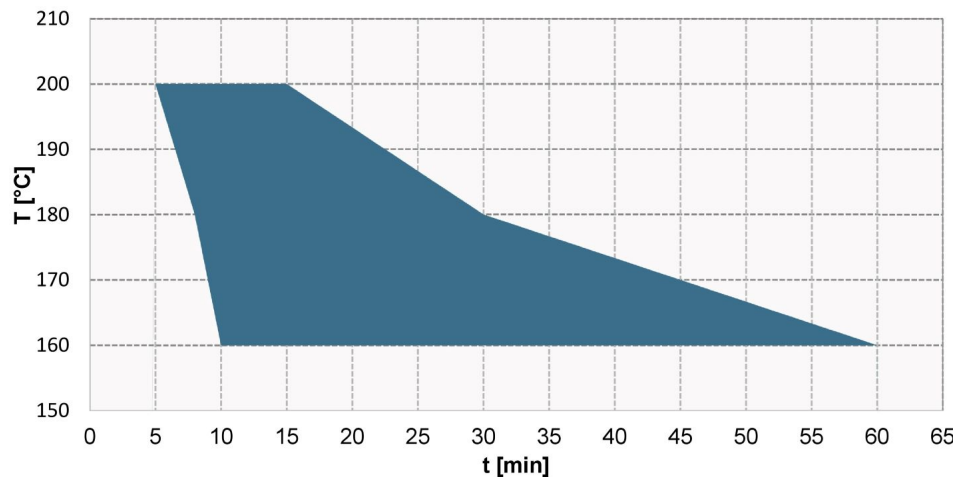
PR5001C

FREIOTHERM-Barva v prahu

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/160 °C.

Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom 7021.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	10	8	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	30	15

Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostmi.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kažipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranjem obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Kompatibilnost

Preveriti je treba združljivost z drugimi prašnimi premazi.

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Barva za popravila

na zahtevo. Za podrobnosti glej EFD Info št. 4.

Mehanske preiskave

Opis vzorca

Na jekleni pločevini
70-90 µm debelina sloja
10 minut 160°C temperatura predmeta
izdelek PR5001CRA721

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Cupping test

>6 mm

DIN EN ISO 1520

**PR5001C****FREIOTHERM-Barva v prahu****Udarni preizkus**

>60 kg cm (spredaj)

DIN EN ISO 6272-1

Klimatske preiskave**Opis vzorca**Na cink-fosfatirani jekleni pločevini, obdelani z železnim fosfatom
izdelek PR5001CRA721**Test nevtralnega solnega
pršila**Trajanje stres
odstopni re504 h
<1 mmDIN EN ISO 9227 (NSS)
DIN EN ISO 4628-8**Obstojnost na kemikalije****Vplivne dejavnike**Kemična odpornost je odvisna od koncentracije, temperature, časa izpostavljenosti in
preskusne metode. To je treba preveriti glede na aplikacijo.**Opombe****Zaščita dela in 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.**Pogoji preskušanja**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. Za
dodatne informacije smo Vam na voljo.

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