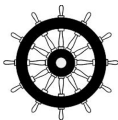


**PB1002A****FREOPOX-vernice in polvere****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	Vernice in polvere per uso interno
Applicazione settore	es. nel settore arredamento funzionale e da magazzino
Superficie	liscio
Brillantezza	Satinato opaco
Andamento	buono
Stabilità in forno a gas	ottimo
Rigidità superficiale	buono
Resistenza meccanica	buono
Approvazioni	 USCG 164.112/EC0736/1182 46-02

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica/poliestere		
Colore	Tutte le sfumature comuni		
Brillantezza	Satinato opaco	35-45 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Peso specifico	1,2-1,7 g/cm³ a seconda della tonalità		Teorico
Durata di stoccaggio	almeno 36 mesi nel contenitore originale a una temperatura compresa tra 5 e 25 °C. Le vernici in polvere devono essere conservate in un luogo fresco e asciutto.		
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Conservazione oltre il periodo specificato non significa necessariamente che la merce è inutilizzabile. Una revisione del per ogni scopo proprietà richieste è essenziale in questo caso per motivi di garanzia della qualità.		

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.		
Spessore dello strato consigliato	60-80 µm		
Quantità di applicazione	circa 0,1 kg/m ² , spessore dello strato 70 µm	teorico	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Pagina 1/3 | Versione 2

Data di revisione: 13 giu 2023

Data di stampa: 11 mar 2025

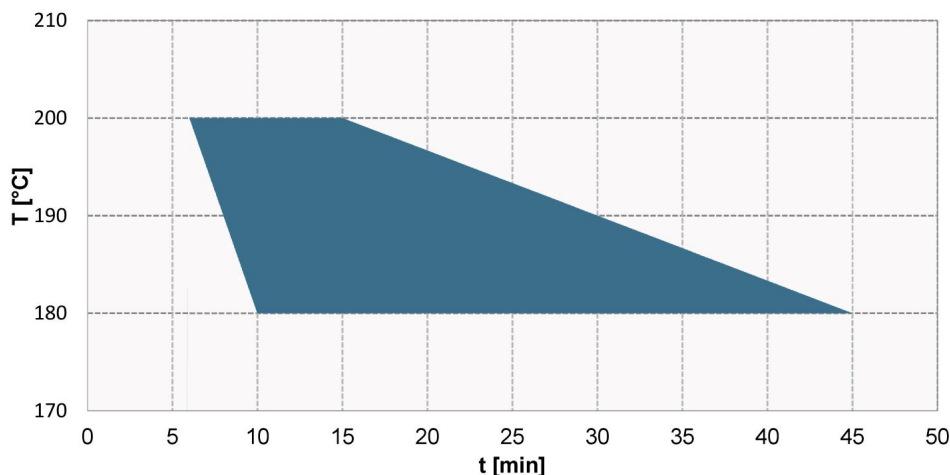
FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**PB1002A****FREOPOX-vernice in polvere****Lavorazione e
Lavorazione****Indurimento**

Corona, Tribo

Temperatura dell'oggetto consigliata 10 min/180 °C.
Finestra di cottura testata nel colore 9010.



Objekt Temperatur in °C
Object Temperature in °C

180 200

Haltezeit Minimum in Minuten
Holding time minimum in minutes

10 6

Haltezeit Maximum in Minuten
Holding time maximum in minutes

45 15**Nota sulla stagionatura**

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.

Compatibilità

Deve essere verificata la compatibilità con altre vernici in polvere.

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite**Vernice di ritocco**

su richiesta. Per i dettagli vedere EFD Info n. 4.

Prove meccaniche**Descrizione del
campione**

Su lamiera di acciaio
spessore dello strato 60-80 µm
10 minuti 180°C temperatura dell'oggetto
prodotto PB1002ARA910

Prova di cospettazione

>3 mm

DIN EN ISO 1520

**PB1002A****FREOPOX-vernice in polvere**

Prova d'urto	>40 kg cm (anteriore)	DIN EN ISO 6272-1
Prova di indentazione secondo Buchholz	< 1,2 mm	DIN EN ISO 2815
Prova di quadrettatura	Gt 0	DIN EN ISO 2409

Prove climatiche

Descrizione del campione	Su lamiera di acciaio con fosfatazione al ferro prodotto PB1002ARA910		
Condensa continua	Durata dello stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	taglio di distacc	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Atmosfera artificiale contenente SO ₂	Durata dello stres	10 cicli con 0,2 l	DIN EN ISO 3231
Prova in nebbia salina neutra	Durata dello stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	taglio di distacc	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Resistenza chimica

Fattori influenzanti	La resistenza chimica dipende dalla concentrazione, dalla temperatura, dal tempo di esposizione e dal metodo di prova. Questo deve essere verificato a seconda dell'applicazione.
----------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Note

Tutela del lavoro e della salute	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
Condizioni di esecuzione della prova	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.