



FREOPOX-Boja u prahu PB1232A

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|----------------------------|-----------------------------|------------|----------------------------|--|-----------------|------------------|-------------------------------|--|---|-------------|--|
| Svojstva | <ul style="list-style-type: none"> ■ Boja u prahu za unutrašnju primjenu ■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme ■ svilenkasto mat, gruba struktura ■ Stabilna u pećima grijanim sa plinom ■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća ■ Ravnomjerno stvaranje filma u području od 80 do 120 µm | | | | | | | | | | | | |
| Sistemski premaz | <ul style="list-style-type: none"> ■ Sistem - tekuća boja <p>Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.</p> | | | | | | | | | | | | |
| Tehničko / Fizikalni Podaci | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>epoksi - poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>Svi uobičajeni tonovi boje</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small></td> <td>svilenkasto mat</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>100 µm kod tona boje RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,15 kg/m², kod 100 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table> | ■ Osnova vezivnog sredstva | epoksi - poliesterska smola | ■ Ton boje | Svi uobičajeni tonovi boje | ■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small> | svilenkasto mat | ■ Debljina sloja | 100 µm kod tona boje RAL 9010 | ■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small> | 1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje | ■ Potrošnja | 0,15 kg/m ² , kod 100 µm srednja debljina testnoga sloja |
| ■ Osnova vezivnog sredstva | epoksi - poliesterska smola | | | | | | | | | | | | |
| ■ Ton boje | Svi uobičajeni tonovi boje | | | | | | | | | | | | |
| ■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small> | svilenkasto mat | | | | | | | | | | | | |
| ■ Debljina sloja | 100 µm kod tona boje RAL 9010 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small> | 1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje | | | | | | | | | | | | |
| ■ Potrošnja | 0,15 kg/m ² , kod 100 µm srednja debljina testnoga sloja | | | | | | | | | | | | |
| Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405 | <ul style="list-style-type: none"> ■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small> ■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small> ■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small> | | | | | | | | | | | | |
| Test postojanosti | <ul style="list-style-type: none"> ■ na željezofosfatiranoj metalnoj pločici ■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> ■ Test slane komore (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> ■ SO₂-industrijska atmosfera <small>DIN EN ISO 3231</small> ■ Postojanost na kemikalije | | | | | | | | | | | | |
| Priprema i upotreba Ovisno od postrojenja i objekta | <ul style="list-style-type: none"> ■ Priprema Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem Tribo: nabijenost sa trenjem s ročnim ili automatskim pištoljem ■ Pretpriprema Površina materiala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje. | | | | | | | | | | | | |

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

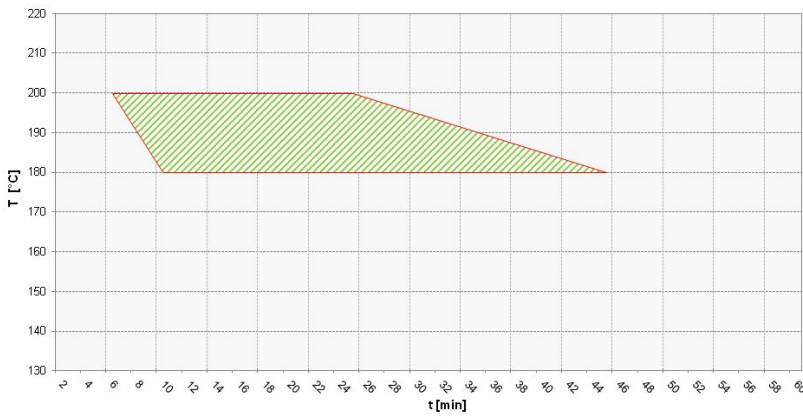
Stranica: 1 / 2
Verzija: 0
21.11.2021

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-Boja u prahu PB1232A

| | |
|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ■ Boja za popravak: prema upitu ■ Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu. |
| | <ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura objekta Preporučena temperatura pečenja 10 min./180 °C Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9010 zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama <div style="text-align: center;">  <p>The diagram shows a temperature profile for curing. The y-axis is temperature t [°C] from 130 to 220. The x-axis is time t [min] from 0 to 55. A green shaded area represents the curing conditions: constant at 200°C until 10 minutes, then drops to 180°C, stays at 180°C until 45 minutes, and then rises back to 200°C.</p> </div> |
| <p>Postojanost kod skladištenja</p> | <ul style="list-style-type: none"> ■ U originalnoj ambalaži najmanje 36 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. Boje u prahu skladištiti u hladnim i suhim prostorima. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima. |
| <p>Uvjeti ispitivanja</p> | <ul style="list-style-type: none"> ■ Preventivno filtriranje: 160 µm ■ Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu: mora biti testirana. ■ Uvjeti ispitivanja Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija. |