





## PF1001F

### FREIOTHERM-Vernice in polvere facciata

#### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	Vernice in polvere per uso esterno decorativo	
<b>Applicazione settore</b>	es. nella realizzazione di facciate	
<b>Aspetto superficiale</b>	Effetto metallizzato	
<b>Superficie</b>	liscio	
<b>Brillantezza</b>	Opaco	
<b>Andamento</b>	buono	
<b>Processo di produzione</b>	laminato	
<b>Stabilità in forno a gas</b>	ottimo	
<b>Approvazioni</b>	 GSB Standard 141 d	 Qualicoat P-1191

#### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina poliesteri	
<b>Colore</b>	Tutte le sfumature comuni	
<b>Brillare visivamente</b>	Opaco	
<b>Peso specifico</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> a seconda della tonalità	Teorico
<b>Durata di stoccaggio</b>	almeno 24 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

<b>Pre-trattamento</b>	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. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
<b>Spessore dello strato consigliato</b>	70-90 µm	
<b>Quantità di applicazione</b>	circa 0,1 kg/m <sup>2</sup> , spessore dello strato 70 µm	teorico
<b>Lavorazione e Lavorazione</b>	Corona	

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 0

Data di revisione: 19 dic 2023

Data di stampa: 19 dic 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

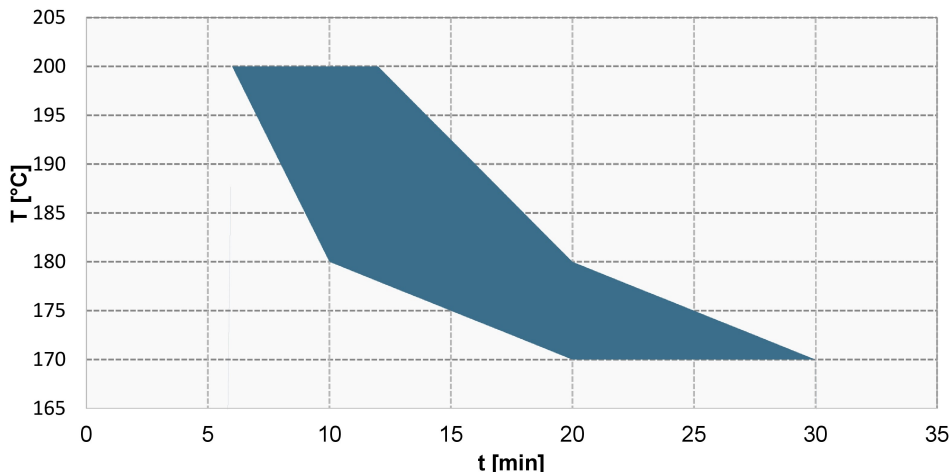


# PF1001F

## FREIOTHERM-Vernice in polvere facciata

### Indurimento

Temperatura dell'oggetto consigliata 10 min/180 °C.  
Finestra di cottura testata nel colore RAL 9007.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	170	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	30	20	12

### 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.



## PF1001F

### FREIOTHERM-Vernice in polvere facciata

#### Prove meccaniche

<b>Descrizione del campione</b>	Su lamiera di alluminio Q-Panel AQT, spessore dello strato 60-80 µm, 10 minuti 180°C temperatura dell'oggetto, prodotto PF1001FRA907.		
<b>Prova di quadrettatura</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409
<b>prova di coppettazione</b>	>5 mm		DIN EN ISO 1520
<b>Prova di piegatura su mandrino cilindrico</b>	<=5 mm		DIN EN ISO 1519
<b>Test d'impatto</b>	>29 inch/lb (inverso)		ASTM D2794

#### Prove climatiche

<b>Descrizione del campione</b>	Su lamiera di alluminio cromato prodotto PF1001FRA907		
<b>Condensa continua</b>	Durata dello stres	1000 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	taglio di distacc	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Atmosfera artificiale contenente SO2</b>	Durata dello stres	30 cicli con 0,2 l	DIN EN ISO 3231
	area del grado di boll	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2
	taglio di distacc	<=1 mm	DIN EN ISO 4628-8
	Cambiamento di colore e di effetto	Valore caratteristico <=3	
<b>Prova in nebbia salina neutra</b>	Durata dello stres	1000 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	taglio di distacc	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

#### Resistenza chimica

<b>Fattori influenzanti</b>	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

<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 502.
<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	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.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	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.