



FREIOTHERM-Boja u prahu PU2005B

Svojstva	<ul style="list-style-type: none"> ■ Boja u prahu za industrijsku vanjsku primjenu ■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme ■ visoko sjajna, glatka ■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća ■ Dobra svjetlosna i vremenska postojanost ■ Vrlo dobra postojanost na kemikalije 												
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"> <tr> <td>■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>poliuretan (bez stranskih učinaka)</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>bezbojna (= RA999)</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja vizualno</td> <td>visoko sjajna</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>70 µm kod tona boje RA999</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td> <td>1,1-1,2 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,08 kg/m², kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	poliuretan (bez stranskih učinaka)	■ Ton boje	bezbojna (= RA999)	■ Stupanj sjaja vizualno	visoko sjajna	■ Debljina sloja	70 µm kod tona boje RA999	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,1-1,2 g/cm ³	■ Potrošnja	0,08 kg/m ² , kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	poliuretan (bez stranskih učinaka)												
■ Ton boje	bezbojna (= RA999)												
■ Stupanj sjaja vizualno	visoko sjajna												
■ Debljina sloja	70 µm kod tona boje RA999												
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,1-1,2 g/cm ³												
■ Potrošnja	0,08 kg/m ² , kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja												
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	<ul style="list-style-type: none"> ■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409 <td style="text-align: right;">Gt 0</td> 	Gt 0											
■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	>5 mm												
■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Test postojanosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ na cinkfosfatiranoj metalnoj pločici <tr> <td>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ SO₂-industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231</td> <td>10 ciklova sa 0,2 l SO₂ bez promjena</td> </tr> <tr> <td>■ Postojanost na kemikalije</td> <td>Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</td> </tr> 	■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ SO ₂ -industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231	10 ciklova sa 0,2 l SO ₂ bez promjena	■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.				
■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ SO ₂ -industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231	10 ciklova sa 0,2 l SO ₂ bez promjena												
■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.												
Priprema i upotreba Ovisno od postrojenja i objekta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priprema Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem <tr> <td>■ Pretpriprema Površina materijala 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.</td> </tr> 	■ Pretpriprema Površina materijala 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.											
■ Pretpriprema Površina materijala 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.

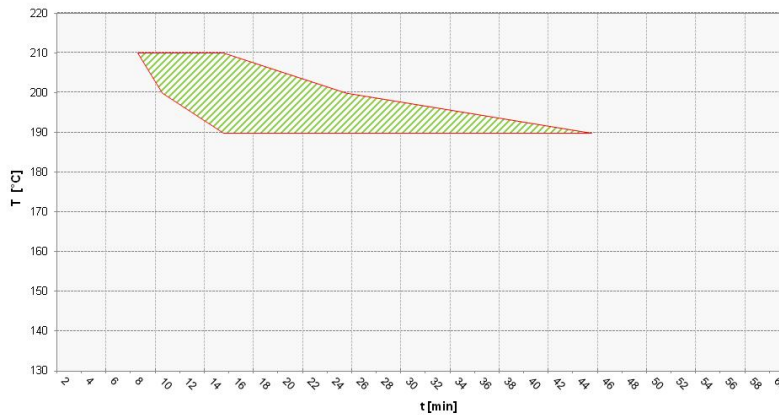
Stranica: 1 / 2
Verzija: 0
21.11.2021

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



FREIOTHERM-Boja u prahu PU2005B

	<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 zdravljaKod 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./200 °C Diagram pečenja testiran je za ton boje RA999 zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnima osobinama <div style="text-align: center;">  </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.