

**PP1011E****FREIOTHERM-vernice in polvere****Descrizione del prodotto**

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	Vernice in polvere per uso esterno decorativo
<b>Applicazione settore</b>	es. nel settore arredamento funzionale e da magazzino
<b>Aspetto superficiale</b>	Effetto metallizzato
<b>Superficie</b>	Struttura fine
<b>Brillantezza</b>	Opaco
<b>Processo di produzione</b>	laminato
<b>Rigidità superficiale</b>	buono
<b>Resistenza meccanica</b>	buono
<b>Resistenza a luce e agenti atmosferici</b>	buono

**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 [Variabile 1] 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. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
<b>Spessore dello strato consigliato</b>	sviluppo uniforme della struttura nell'intervallo da 70 a 110 µm	
<b>Quantità di applicazione</b>	circa 0,12 kg/m <sup>2</sup> , spessore dello strato 80 µm	teorico
<b>Lavorazione e Lavorazione</b>	Corona, Tribo	

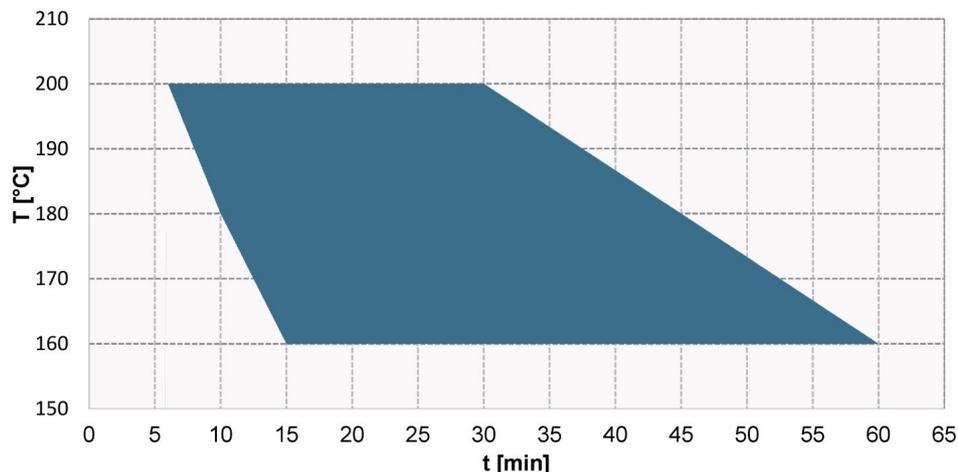


**PP1011E**

**FREIOTHERM-vernice in polvere**

**Indurimento**

Temperatura dell'oggetto consigliata 10 min/180 °C.  
Finestra di cottura testata nel colore W2400.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	<b>160</b>	<b>180</b>	<b>200</b>
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	<b>15</b>	<b>10</b>	<b>6</b>
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	<b>60</b>	<b>45</b>	<b>30</b>

**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.



## PP1011E

### FREIOTHERM-vernice in polvere

#### Prove meccaniche

<b>Descrizione del campione</b>	Su lamiera di acciaio spessore dello strato 70-90 µm 10 minuti 180°C temperatura dell'oggetto prodotto PP1011EW2400		
<b>Prova di quadrettatura</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409
<b>prova di coppettazione</b>	>3 mm		DIN EN ISO 1520
<b>Prova d'urto</b>	>60 kg cm (anteriore)		DIN EN ISO 6272-1

#### Prove climatiche

<b>Descrizione del campione</b>	Su lamiera di acciaio con fosfatazione allo zinco prodotto PP1011EW2400		
<b>Condensa continua</b>	Durata dello stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	taglio di distacc	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Prova in nebbia salina neutra</b>	Durata dello stres	240 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>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>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 502
<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.