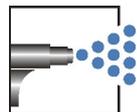


## FREOPOX-vernice in polvere

### PE1201A

<b>Proprietà</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fondo per vernice in polvere per elevata protezione dalla corrosione</li> <li>■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari</li> <li>■ Lucido, liscio</li> <li>■ Protezione dalla corrosione molto buona</li> <li>■ Buona resistenza meccanica e rigidità superficiale</li> </ul>												
<b>Vernice di sistema</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vernice liquida di sistema</li> </ul> <p>Sono disponibili vernici per diverse applicazioni, con una resa finale perfettamente ottimizzata in termini di tonalità, grado di lucentezza e superficie.</p>												
<b>Dati tecnici / fisici</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Resina epossidica</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td> <td>opaco 15-30 Angolo 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td> <td>70 µm con colore RAL 7035</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> secondo il colore</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione</td> <td>ca. 0,10 kg/m<sup>2</sup>, spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Resina epossidica	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	opaco 15-30 Angolo 60°	■ Spessore dello strato di prova	70 µm con colore RAL 7035	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> secondo il colore	■ Quantità di applicazione	ca. 0,10 kg/m <sup>2</sup> , spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio
■ Base del legante	Resina epossidica												
■ Colore	Tutte le tonalità comuni												
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	opaco 15-30 Angolo 60°												
■ Spessore dello strato di prova	70 µm con colore RAL 7035												
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> secondo il colore												
■ Quantità di applicazione	ca. 0,10 kg/m <sup>2</sup> , spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio												
<b>Prove meccaniche</b> Su lamiera in acciaio ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>&gt;4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm	■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm												
■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
<b>Prove di resistenza</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Struttura a due strati: su lamiera di acciaio fosfatata allo zinco con adeguato sistema di vernice di finitura - vernice in polvere.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>720 Ore Infiltrazione W<sub>b</sub> &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>1440 Ore Infiltrazione W<sub>b</sub> &lt; 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Atmosfera artificiale contenente SO<sub>2</sub> DIN EN ISO 3231</td> <td>30 cicli con 0,2 l SO<sub>2</sub> nessuna modifica</td> </tr> <tr> <td>■ Resistenza chimica</td> <td>Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</td> </tr> </table>	■ Struttura a due strati: su lamiera di acciaio fosfatata allo zinco con adeguato sistema di vernice di finitura - vernice in polvere.		■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	720 Ore Infiltrazione W <sub>b</sub> < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	1440 Ore Infiltrazione W <sub>b</sub> < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Atmosfera artificiale contenente SO <sub>2</sub> DIN EN ISO 3231	30 cicli con 0,2 l SO <sub>2</sub> nessuna modifica	■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.		
■ Struttura a due strati: su lamiera di acciaio fosfatata allo zinco con adeguato sistema di vernice di finitura - vernice in polvere.													
■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	720 Ore Infiltrazione W <sub>b</sub> < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	1440 Ore Infiltrazione W <sub>b</sub> < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Atmosfera artificiale contenente SO <sub>2</sub> DIN EN ISO 3231	30 cicli con 0,2 l SO <sub>2</sub> nessuna modifica												
■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.												
<b>Lavorazione e applicazione</b> Dipende da impianto e oggetto	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lavorazione / Carica</b> Corona , Tribo</li> <li>■ <b>Pre-trattamento</b> La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione,</li> </ul>												

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.



## FREOPOX-vernice in polvere PE1201A

residui di cera e di agenti di distacco.  
In caso di sollecitazioni elevate si consiglia un'adeguata fosfatazione o cromatura.

- **Vernice di ritocco:** su richiesta

- **Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza**

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.

### Indurimento

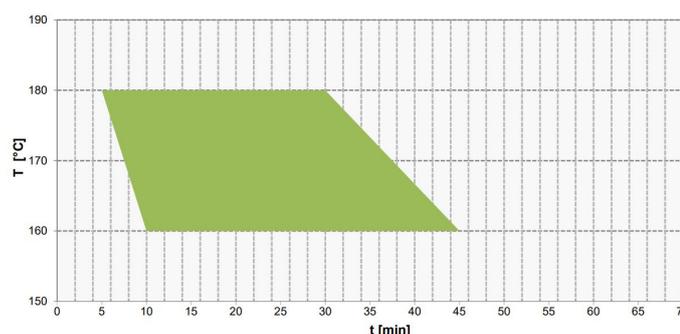
- **Temperatura dell'oggetto**

Temperatura di cottura consigliata 10 Min./160 °C

Intervallo di cottura verificato nel colore RAL 7035

Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali

Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C	160	180			
Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes	10	5			
Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes	45	30			



### Durata di stoccaggio

- Nei contenitori originali, almeno 36 mesi a 5-25°C.  
Conservare le vernici in polvere in luogo fresco e asciutto.

La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.

### Note speciali

- **Filtraggio protettivo:** 160 µm
- **Compatibilità con altre polveri:** Deve essere verificata.

- **Condizioni di esecuzione della prova**

Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica.