

**PI1504A****FREIOTHERM-Boja u prahu****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	Boja u prahu za industrijsku vanjsku primjenu
Primjena u industriji	na primjer u panozi Gradnje i sanitarija
Površinski	glatka
Stupanj sjaja	sjajna
Površinska tvrdoća	dobro
Mehanička otpornost	dobro

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	poliesterska smola		
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje		
Stupanj sjaja	sjajna	70-85 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Gustoća	1,2-1,7 g/cm³ ovisno o nijansi	teoretski	
Postojanost kod skladištenja	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.		

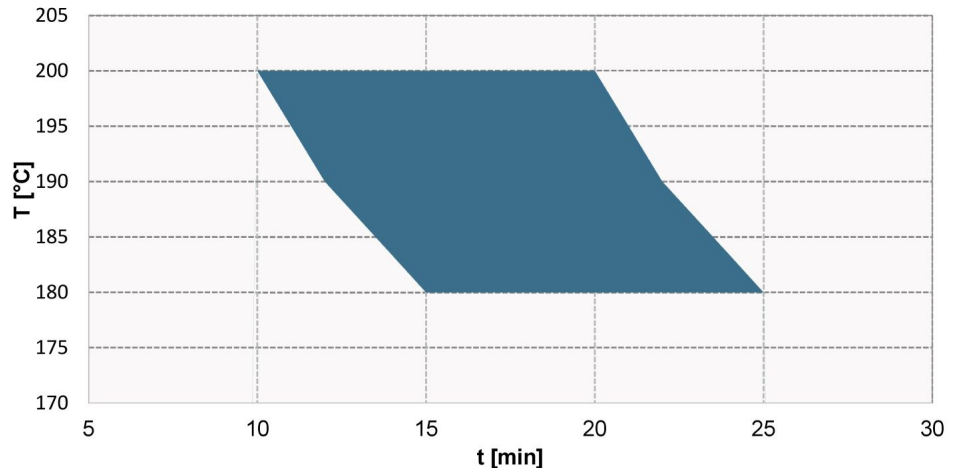
Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Preporučena debljina sloja	60-80 µm		
Potrošnja	približno 0,1 kg/m ² , debljina sloja 70 µm		teoretski
Priprema	Corona, Tribo		

**PI1504A****FREIOTHERM-Boja u prahu****Otvrdnjavanje**

Preporučena Temperatura objekta 10 min/200 °C.

Diagram pečenja testiran je za ton boje W2562.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	180	190	200
---	-----	-----	-----

Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	15	12	10
---	----	----	----

Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	25	22	20
---	----	----	----

Napomena o liječenju

Obojeno područje = uvjeti pečenja s dobrim konačnim svojstvima.

Prikazani uvjeti prijanjanja temelje se na rezultatima laboratorijskih ispitivanja i stoga predstavljaju samo orijentaciju za parametrisiranje industrijske opreme za nanošenje premaza. Za potpuno stvrdnjavanje premaza odgovoran je profesionalni korisnik. Dostizanje potpunog stvrdnjavanja premaza provjerava se ispitivanjem reprezentativnih originalnih komponenata pod serijskim uvjetima uz dopunske analitičke provjere i ispitivanja trajnosti. Za konzultacije Vam rado stojimo na raspolaganju.

Kompatibilnost

Mora se provjeriti kompatibilnost s drugim praškastim premazima.

Daljnja prerada lakiranih proizvoda**Boja za popravak**

na zahtjev. Za detalje vidjeti EFD Info br. 4.

**PI1504A****FREIOTHERM-Boja u prahu****Mehanički testovi**

Opis uzorka	Na čeličnom limu 60-80 µm debljina sloja 10 minute, 200 °C temperatura objekta proizvod PI1504AW2562		
Giter test prionjivosti	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Cupping test	>3 mm		DIN EN ISO 1520
Udarni test	80 kg cm (prednji)		DIN EN ISO 6272-1

Klimatski testovi

Opis uzorka	Na cink fosfatiranom čeličnom limu proizvod PI1504AW2562		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odreda re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test neutralnog slanog spreja	Trajanje stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odreda re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Postojanost na kemikalije

Čimbenici koji utječu	Kemijska otpornost ovisi o koncentraciji, temperaturi, vremenu izlaganja i metodi ispitivanja. Ovo se mora provjeriti ovisno o aplikaciji.
------------------------------	--

Primjedbe

Zaštita rada i 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.
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.