



PU5101H

FREIOTHERM-Boja u prahu

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	Boja u prahu za industrijsku vanjsku primjenu
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Površinska tvrdoća	dobro
Mehanička otpornost	dobro
Otpornost na svjetlost i vremenske uvjete	dobro
Otpornost na kemikalije	vrlo dobro

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	poliuretan (bez stranskih učinaka)
Ton boje	biserno srebro
Vizualno zasjati	matirano
Gustoća	1,1-1,2 g/cm ³ teoretski
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 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	150-210 µm
Potrošnja	približno 0,08 kg/m ² , debljina sloja 70 µm teoretski
Priprema	Corona

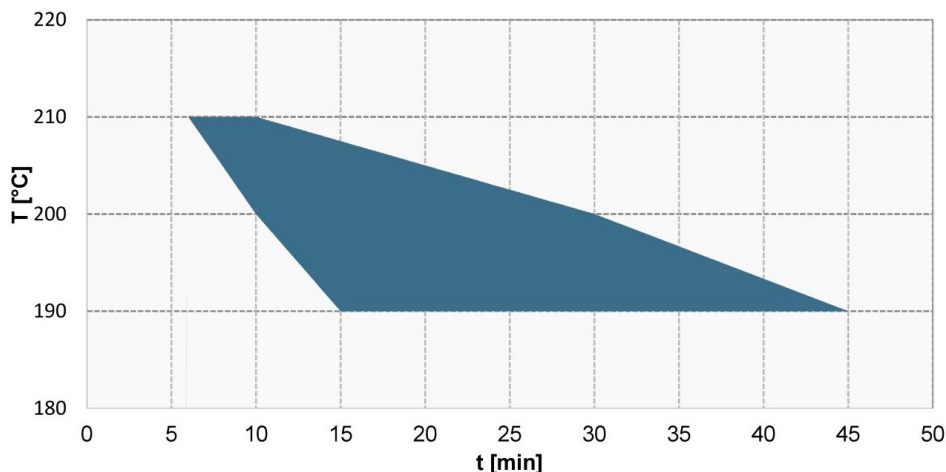


PU5101H

FREIOTHERM-Boja u prahu

Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 10 min/200 °C.
Diagram pečenja testiran je za ton boje V1876.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	190	200	210
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	15	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	45	30	10

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.



PU5101H

FREIOTHERM-Boja u prahu

Mehanički testovi

Opis uzorka	Na aluminijskom limu Q-Panel AQT, 70-90 µm debljina sloja, 10 minute 200 °C temperatura objekta, proizvod PU5101HV1876.		
Giter test prionjivosti	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Cupping test	>5 mm		DIN EN ISO 1520
Udarni test	>60 kg cm (prednji)		DIN EN ISO 6272-1

Klimatski testovi

Opis uzorka	Na aluminijskom limu Q-Panel AQT, 70-90 µm debljina sloja, 10 minute 200 °C temperatura objekta, proizvod PU5101HV1876.		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres odreda re	500 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
Test neutralnog slanog spreja	Trajanje stres odreda re	240 h <1 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) 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.