



Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pulverlack für den Inneneinsatz ■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau ■ seidenmatt, strukturiert ■ Gasofenstabile Einstellung ■ Gute mechanische Beständigkeit und Oberflächenhärte ■ Gleichmäßige Strukturausbildung im Bereich 70 bis 110 µm 												
Systemlack	<ul style="list-style-type: none"> ■ System-Flüssiglack <p>Für verschiedene Anwendungen sind Beschichtungen verfügbar, deren optisches Erscheinungsbild hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Oberfläche optimal abgestimmt sind.</p>												
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Bindemittel-Basis</td> <td>Epoxid-Polyesterharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad <small>visuell</small></td> <td>seidenmatt</td> </tr> <tr> <td>■ Prüfschichtdicke</td> <td>100 µm bei Farbton calcitweiß D2015</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge</td> <td>ca. 0,15 kg/m², Schichtdicke 100 µm mittlere Prüfschichtdicke</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Epoxid-Polyesterharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad <small>visuell</small>	seidenmatt	■ Prüfschichtdicke	100 µm bei Farbton calcitweiß D2015	■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small>	1,2-1,7 g/cm ³ je nach Farbton	■ Auftragsmenge	ca. 0,15 kg/m ² , Schichtdicke 100 µm mittlere Prüfschichtdicke
■ Bindemittel-Basis	Epoxid-Polyesterharz												
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne												
■ Glanzgrad <small>visuell</small>	seidenmatt												
■ Prüfschichtdicke	100 µm bei Farbton calcitweiß D2015												
■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small>	1,2-1,7 g/cm ³ je nach Farbton												
■ Auftragsmenge	ca. 0,15 kg/m ² , Schichtdicke 100 µm mittlere Prüfschichtdicke												
Mechanische Prüfung auf Stahlblech ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0										
■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
Beständigkeitsprüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ auf eisenphosphatiertem Stahlblech <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Kondenswasser-Konstantklima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></td> <td>500 Stunden Unterwanderung W_b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>240 Stunden Unterwanderung W_b < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ SO₂-Industrieatmosphäre <small>DIN EN ISO 3231</small></td> <td>10 Zyklen mit 0,2 l SO₂ keine Veränderung</td> </tr> <tr> <td>■ Chemikalien-Beständigkeit</td> <td>Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.</td> </tr> </table>	■ Kondenswasser-Konstantklima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	500 Stunden Unterwanderung W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 Stunden Unterwanderung W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ SO ₂ -Industrieatmosphäre <small>DIN EN ISO 3231</small>	10 Zyklen mit 0,2 l SO ₂ keine Veränderung	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.				
■ Kondenswasser-Konstantklima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	500 Stunden Unterwanderung W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 Stunden Unterwanderung W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ SO ₂ -Industrieatmosphäre <small>DIN EN ISO 3231</small>	10 Zyklen mit 0,2 l SO ₂ keine Veränderung												
■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.												
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verarbeitung / Aufladung Corona, Tribo ■ Vorbehandlung Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir geeignete Phosphatierungen oder Chromatierungen. ■ Ausbesserungslack: Auf Anfrage ■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz 												



FREOPOX-Pulverlack PB1532A

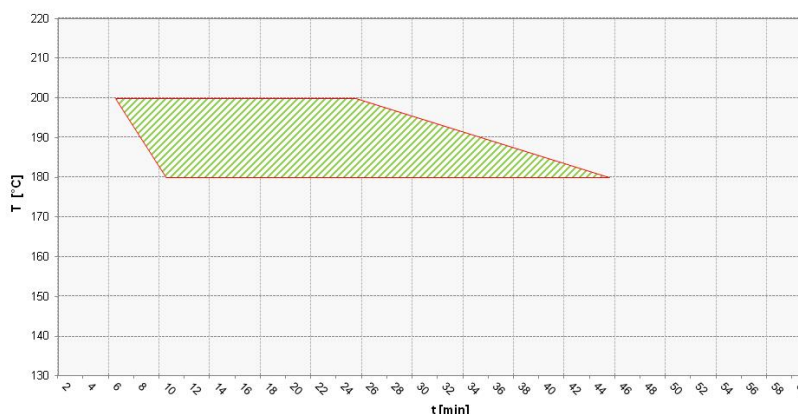
Die beim Umgang mit Beschichtungstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Aushärtung

■ Objekttemperatur

Empfohlene Einbrenntemperatur 10 Min./180 °C

Einbrennfenster geprüft im Farbton calcitweiß D2015
grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften



Lagerbeständigkeit

- Im Originalgebinde mindestens 36 Monate bei 5 bis 25 °C. Pulverlacke sind kühl und trocken zu lagern.

Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Spezielle Hinweise

- **Schutzsiegung:** 160 µm
- **Verträglichkeit mit Fremdpulver:** Muss geprüft werden

■ Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.