

**PP5100A****FREIOTHERM-Boja u prahu****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	Boja u prahu za dekorativnu vanjsku primjenu
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja namještaj iskladišne opreme
Površinski	glatka
Tijek	vrlo dobro
Otpornost na svjetlost i vremenske uvjete	dobro

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	poliesterska smola		
Ton boje	Potpuno svjetli - čisti i od bijele ovisni tonovi boja se ne mogu izraditi.		
Stupanj sjaja	duboko mat	3-7 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Gustoća	1,2-1,7 g/cm ³ ovisno o nijansi		teoretski
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 24 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.		



PP5100A

FREIOTHERM-Boja u prahu

Upotreba i prerada

Prepriprema

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

70-90 μm

Potrošnja

približno 0,1 kg/m², debljina sloja 80 μm

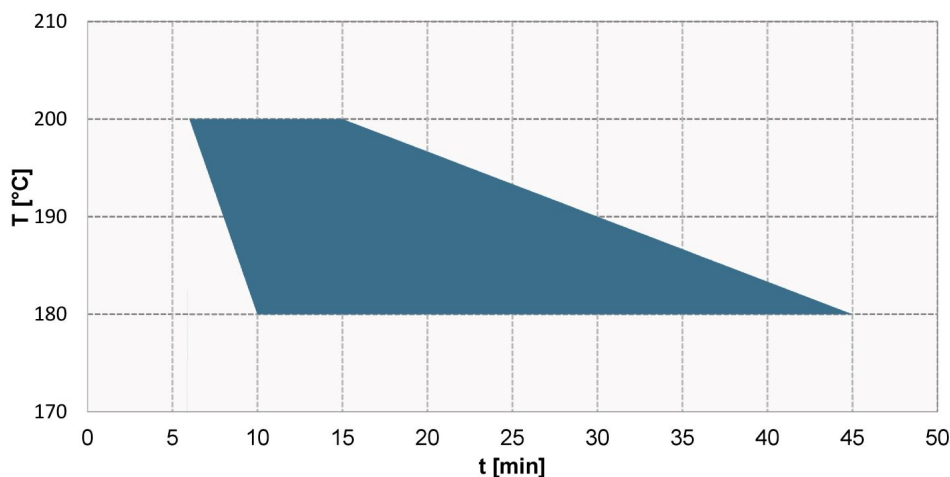
teoretski

Priprema

Corona, Tribo

Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 10 min/180 °C.
Diagram pečenja testiran je za ton boje 9005.



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

Haltezeit Minimum in Minuten	10	6
Holding time minimum in minutes		

Haltezeit Maximum in Minuten	45	15
Holding time maximum in minutes		

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.



PP5100A

FREIOTHERM-Boja u prahu

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Boja za popravak na zahtjev. Za detalje vidjeti EFD Info br. 4.

Mehanički testovi

Opis uzorka	Na čeličnom limu 70-90 µm debljina sloja 10 minute, 180 °C temperatura objekta proizvod PP5100ARA905		
Giter test prionjivosti	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Cupping test	>6 mm		DIN EN ISO 1520
Udarni test	>60 kg cm (prednji)		DIN EN ISO 6272-1

Klimatski testovi

Opis uzorka	Na cink fosfatiranom čeličnom limu proizvod PP5100ARA905		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	240 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.