



Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pulverlackgrundierung für hohe Korrosionsschutzanforderungen ■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau ■ matt, glatt ■ Sehr guter Korrosionsschutz ■ Gute mechanische Beständigkeit und Oberflächenhärte 												
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>Epoxidharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>matt 15-30 Winkel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Prüfschichtdicke</td> <td>70 µm bei Farbton RAL 7035</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. 0,10 kg/m², Schichtdicke 70 µm mittlere Prüfschichtdicke</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad <small>DIN EN ISO 2813</small>	matt 15-30 Winkel 60°	■ Prüfschichtdicke	70 µm bei Farbton RAL 7035	■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small>	1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton	■ Auftragsmenge	ca. 0,10 kg/m², Schichtdicke 70 µm mittlere Prüfschichtdicke
■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz												
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne												
■ Glanzgrad <small>DIN EN ISO 2813</small>	matt 15-30 Winkel 60°												
■ Prüfschichtdicke	70 µm bei Farbton RAL 7035												
■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small>	1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton												
■ Auftragsmenge	ca. 0,10 kg/m², Schichtdicke 70 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> <tr> <td>■ Tiefungsprüfung n. Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Schlagprüfung <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Tiefungsprüfung n. Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small>	>4 mm	■ Schlagprüfung <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)						
■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ Tiefungsprüfung n. Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small>	>4 mm												
■ Schlagprüfung <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)												
Beständigkeitsprüfung	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2">■ Zweischichtaufbau: auf zinkphosphatiertem Stahlblech mit geeignetem Pulverlack-Decklacksystem</td> </tr> <tr> <td>■ Kondenswasser-Konstantklima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></td> <td>720 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></td> </tr> <tr> <td>■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>1440 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></td> </tr> <tr> <td>■ SO₂-Industrieatmosphäre <small>DIN EN ISO 3231</small></td> <td>30 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>	■ Zweischichtaufbau: auf zinkphosphatiertem Stahlblech mit geeignetem Pulverlack-Decklacksystem		■ Kondenswasser-Konstantklima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	720 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	1440 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>	■ SO ₂ -Industrieatmosphäre <small>DIN EN ISO 3231</small>	30 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.		
■ Zweischichtaufbau: auf zinkphosphatiertem Stahlblech mit geeignetem Pulverlack-Decklacksystem													
■ Kondenswasser-Konstantklima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	720 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>												
■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	1440 Stunden Unterwanderung $W_b < 1$ mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>												
■ SO ₂ -Industrieatmosphäre <small>DIN EN ISO 3231</small>	30 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. 												



FREOPOX-Pulverlack PE1201A

- **Ausbesserungslack:** Auf Anfrage

- **Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz**

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen 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.

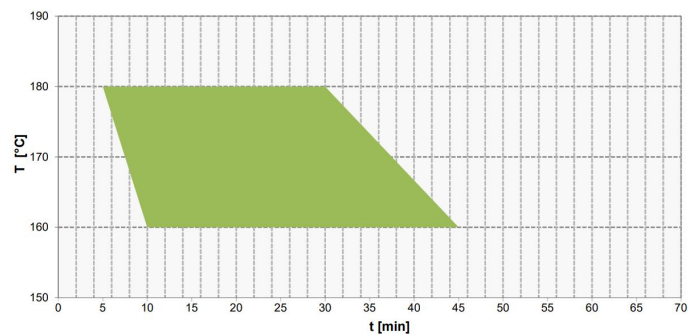
Aushärtung

- **Objekttemperatur**

Empfohlene Einbrenntemperatur 10 Min./160 °C

Einbrennfenster geprüft im Farbton RAL 7035
grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Eideigenschaften

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			



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 Fremdpuver:** 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.