

**PB5202A****FREOPOX-Barva v prahu****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	Barva v prahu za notranjo uporabo
<b>Uporaba v industriji</b>	npr. v panogi Funkcionalno pohištvo in skladiščna tehnika
<b>Površino</b>	gladka
<b>Stopnja sijaja</b>	svilnato motna
<b>Lastnost</b>	odlične drsne lastnosti površine
<b>Potek</b>	zelo dobro

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	epoksi - poliesterska smola		
<b>Barvni ton</b>	Vsi običajni barvni toni		
<b>Stopnja sijaja</b>	svilnato motna	30-40 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Gostota</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> odvisno od odtenka		teoretična določitev
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	v originalni embalaži najmanj 36 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih.		
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.		

**Uporaba in predelovanje**

<b>Predhodna obdelava</b>	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.		
<b>Priporočena debelina sloja</b>	50-70 µm		
<b>Poraba</b>	približno 0,09 kg/m <sup>2</sup> , debelina sloja 60 µm		teoretična določitev
<b>Priprava</b>	Corona, Tribo		

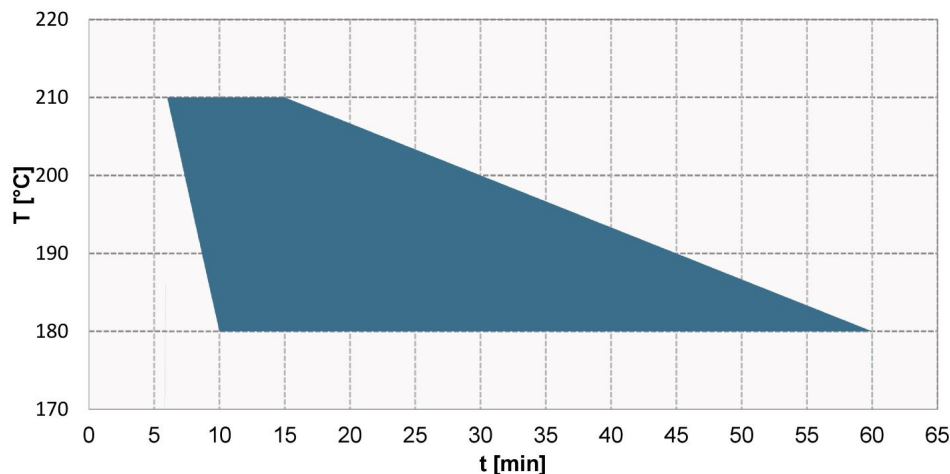


## PB5202A

### FREOPOX-Barva v prahu

#### Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/180 °C.  
Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom RAL9010.



Objekt Temperatur in °C	180	210
Object Temperature in °C	180	210

Haltezeit Minimum in Minuten	10	6
Holding time minimum in minutes	10	6

Haltezeit Maximum in Minuten	60	15
Holding time maximum in minutes	60	15

#### Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostmi.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kašipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testirani obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

#### Kompatibilnost

Preveriti je treba združljivost z drugimi prašnimi premazi.

### Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

#### Barva za popravila

na zahtevo. Za podrobnosti glej EFD Info št. 4.

### Mehanske preiskave

#### Opis vzorca

Na jekleni pločevini  
50-70 µm debelina sloja  
10 minut 180°C temperatura predmeta  
izdelek PB5202ARA910

#### "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

#### Cupping test

>3 mm

DIN EN ISO 1520

#### Udarni preizkus

>60 kg cm (spredaj)

DIN EN ISO 6272-1

**PB5202A****FREOPOX-Barva v prahu****Klimatske preiskave**

<b>Opis vzorca</b>	Na jekleni pločevini obdelani z železnim fosfatom izdelek PB5202ARA910		
<b>Kondenzacijska voda - stalna klima</b>	Trajanje stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Test nevtralnega solnega pršila</b>	Trajanje stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

**Obstojnost na kemikalije**

<b>Vplivne dejavnike</b>	Kemična odpornost je odvisna od koncentracije, temperature, časa izpostavljenosti in preskusne metode. To je treba preveriti glede na aplikacijo.		
--------------------------	---	--	--

**Opombe**

<b>Zaščita dela in zdravja</b>	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.		
<b>Pogoji preskušanja</b>	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.		
	Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.		