



FREIOTHERM-Prášková Barva PK2103A

Vlastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prášková barva pro průmyslové venkovní užití ■ Použití např. v branži strojírenství a výroby přístrojů ■ hedvábný lesk, hladký ■ Nastavení s odchodem plynů ■ Dobrá mechanická odolnost a odolnost proti poškrábání ■ Velmi dobrá antikorozní ochrana 												
Systémový lak	<ul style="list-style-type: none"> ■ Systémový mokrý lak <p>Pro různá použití jsou k dispozici nátěry, jejichž optický vzhled z pohledu odstínu, stupně lesku a povrchuje je optimálně uzpůsoben.</p>												
Technická/ Fyzikální Data	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>polyesterová pryskyřice</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>lesk 55-70 úhel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Zkušební tloušťka vrstvy</td> <td>70 µm u odstínu RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota <small>teoretický údaj</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ dle odstínu</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení</td> <td>0,1 kg/m² při 70 µm střední zkušební tloušťka</td> </tr> </table>	■ Pojivová báze	polyesterová pryskyřice	■ Barevný odstín	všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku <small>DIN EN ISO 2813</small>	lesk 55-70 úhel 60°	■ Zkušební tloušťka vrstvy	70 µm u odstínu RAL 9010	■ Hustota <small>teoretický údaj</small>	1,2-1,7 g/cm ³ dle odstínu	■ Množství nanášení	0,1 kg/m ² při 70 µm střední zkušební tloušťka
■ Pojivová báze	polyesterová pryskyřice												
■ Barevný odstín	všechny běžné odstíny												
■ Stupeň lesku <small>DIN EN ISO 2813</small>	lesk 55-70 úhel 60°												
■ Zkušební tloušťka vrstvy	70 µm u odstínu RAL 9010												
■ Hustota <small>teoretický údaj</small>	1,2-1,7 g/cm ³ dle odstínu												
■ Množství nanášení	0,1 kg/m ² při 70 µm střední zkušební tloušťka												
Mechanická zkouška na ocelovém plechu ST 1405	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zkouška mřížkovým řezem <small>DIN EN ISO 2409</small> <td style="text-align: right;">Gt 0</td> 	Gt 0											
■ Zkouška dle Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>2 mm												
■ Zkouška nárazem <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)												
Test odolnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Na ocelovém plechu se zinkovým fosfátem <tr> <td>■ Kondenzátové konstatní klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></td> <td>1000 hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Zkouška v solné mlze (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>500 hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Odolnost na chemikálie</td> <td>Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky</td> </tr> 	■ Kondenzátové konstatní klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	1000 hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Zkouška v solné mlze (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	500 hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Odolnost na chemikálie	Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky						
■ Kondenzátové konstatní klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	1000 hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Zkouška v solné mlze (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	500 hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Odolnost na chemikálie	Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky												
Zpracování a použití Závislost na zařízení a objektu	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zpracování / Nabíjení Corona, Tribo <tr> <td>■ Préparation de surface Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Opravný lak: na zakázku</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Pokyny k ochraně práce a zdraví</td> <td></td> </tr> 	■ Préparation de surface Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování.		■ Opravný lak: na zakázku		■ Pokyny k ochraně práce a zdraví							
■ Préparation de surface Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování.													
■ Opravný lak: na zakázku													
■ Pokyny k ochraně práce a zdraví													



FREIOTHERM-Prášková Barva PK2103A

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

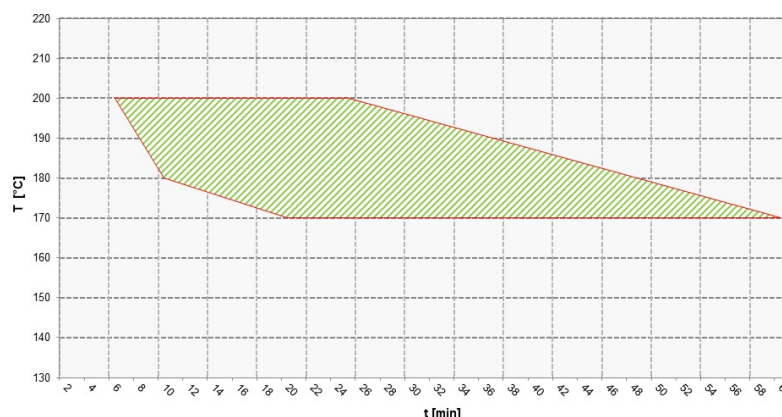
Vytvrzení

■ Teplota objektu

Doporučená vypalovací teplota 10 min./180 °C

Vypalovací okno testováno u odstínu RAL 9010

zelené šrafování = vypalovací podmínky s dobrými konečnými vlastnostmi



Skladování

- V originálním obalu min. 36 měsíců při 5 °C až 25 °C .
Práškové barvy skladujte v suchu a chladu.

Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

Speciální pokyny

- **Ochranné síto:** 160 µm

- **Snášlivost s cizím práškem:** nutno odzkoušet

- **Zkušební podmínky**

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270.

Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.