

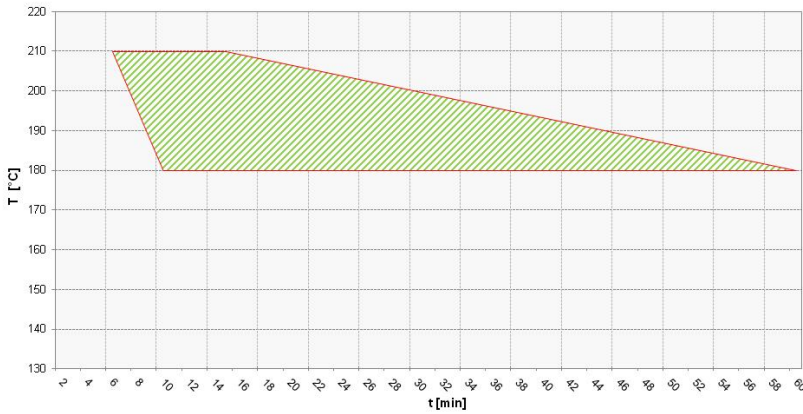


FREOPOX-Barva v prahu PB2005K

Lastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Barva v prahu za notranjo uporabo ■ Uporaba, npr. v panogi izdelava strojev in naprav ■ viskoko sijajna, gladka ■ Metalik učinek, bonderizirana ■ Priporoča se prelakiranje s prozorno barvo ■ Dobro tečenje 												
Sistemski premaz	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sistem - tekoča barva <p>Premazi so dostopni za različne vrste uporabe, kjer so optične lastnosti glede na barvni ton, sijaj in strukturo površine optimalno usklajene.</p>												
Tehnično / Fizikalni Podatki	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Osnova vezivnega sredstva</td> <td>epoksi - poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Barvni ton</td> <td>vsi običajni barvni toni</td> </tr> <tr> <td>■ Stopnja sijaja <small>vizuelno</small></td> <td>visoko sijajna</td> </tr> <tr> <td>■ Debelina testnega nanosa</td> <td>70 µm pri barvnem tonu RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Gostata <small>teoretična določitev</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ glede na barvni ton</td> </tr> <tr> <td>■ Poraba</td> <td>0,1 kg/m² pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni	■ Stopnja sijaja <small>vizuelno</small>	visoko sijajna	■ Debelina testnega nanosa	70 µm pri barvnem tonu RAL 9006	■ Gostata <small>teoretična določitev</small>	1,2-1,7 g/cm ³ glede na barvni ton	■ Poraba	0,1 kg/m ² pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa
■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Barvni ton	vsi običajni barvni toni												
■ Stopnja sijaja <small>vizuelno</small>	visoko sijajna												
■ Debelina testnega nanosa	70 µm pri barvnem tonu RAL 9006												
■ Gostata <small>teoretična določitev</small>	1,2-1,7 g/cm ³ glede na barvni ton												
■ Poraba	0,1 kg/m ² pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa												
Mehanski preizkusi na jekleni ploščici ST1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni preizkus <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm	■ Udarni preizkus <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	80 kg cm (front)						
■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm												
■ Udarni preizkus <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	80 kg cm (front)												
Preizkus obstojnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ na železofosfatirani jekleni ploščici ■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> <td>500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> 	500 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8											
■ Preizkus slane kopeli (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 ur Podkorozija Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Odpornost na kemikalije	Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.												
Priprava in uporaba Odvisno od naprave in objekta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priprava / Naboj Corona ■ Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje zahteve predlagamo primerno fosfatiranje ali kromatiranje. 												



FREOPOX-Barva v prahu PB2005K

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Barva za popravila: po povpraševanju
Utrjevanje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja 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. ■ Temperatura objekta Priporočena temperatura pečenja 10 min./180 °C Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom RAL 9006 zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi <div style="text-align: center;">  </div>
Obstojnost pri skladiščenju	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 zahtevam.
Posebna opozorila	<ul style="list-style-type: none"> ■ Varnostno filtriranje: 160 µm ■ Združljivost z drugimi barvami v prahu: se mora preveriti ■ EFD-Info Druge tehničke informacije možete uzeti sa EFD Info lista Br. 502 ■ Preizkusni pogoji 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. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.