

**PB2002A****FREOPOX-Prá'ková Barva****Popis produktu**

<b>Technologie výrobu</b>	Prášková barva pro vnitřní užití
<b>Obor použití</b>	např. v branži funkčního nábytku a skladovací techniky
<b>Povrch</b>	hladká
<b>Stupeň lesku</b>	hedvábný mat
<b>Rozliv</b>	dobré
<b>Mechanická odolnost</b>	dobré

**Obecné vlastnosti produktu**

<b>Pojivová báze</b>	Epoxi-polyesterová pryskyřice		
<b>Barevný odstín</b>	Všechny běžné odstíny		
<b>Stupeň lesku</b>	hedvábný mat	35-45 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Hustota</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na odstínu		teoreticky
<b>Skladování</b>	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.		

**Zpracování a použití**

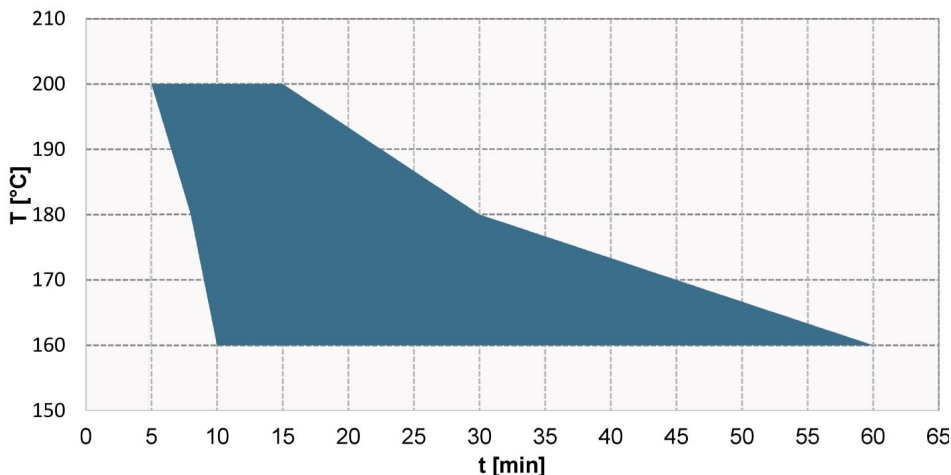
<b>Předúprava</b>	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.		
<b>Doporučená tloušťka vrstvy</b>	60-80 μm		
<b>Množství nanášení</b>	cca 0,1 kg/m <sup>2</sup> , tloušťka vrstvy 70 μm		teoreticky
<b>Zpracování</b>	Corona, Tribo		



## PB2002A FREOPOX-Prášková Barva

### Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 10 min/160 °C.  
Vypalovací okno testováno v odstínu RAL 9010.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	<b>160</b>	<b>180</b>	<b>200</b>
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	<b>10</b>	<b>8</b>	<b>5</b>
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	<b>60</b>	<b>30</b>	<b>15</b>

### Poznámka k vytvrzování

Barevná plocha = podmínky pečení s dobrými koncovými vlastnostmi.

Uvedené podmínky vypalování vycházejí z výsledků laboratorních pokusů a jsou proto pouze vodítkem pro nastavení lakovacích zařízení zpracovatelského závodu. Úplné vytvrzení nátěru se musí ověřit pomocí typických originálních dílů v podmínkách sériové výroby s doplňkovými analytickými zkouškami a zkouškami odolnosti. Jsme Vám k dispozici pro případné konzultace.

### Kompatibilita

Je třeba ověřit kompatibilitu s jinými práškovými nátěry.

### Další zpracování lakovaných dílů

#### Opravný lak

na vyžádání. Podrobnosti naleznete v EFD Info č. 4..

### Mechanické zkoušky

#### Popis vzorku

Na ocelovém plechu  
60-80 µm tloušťka vrstvy  
10 minuty 160°C teplota objektu  
výrobek PB2002ARA910

#### Zkouška mřížkovým řezem

Gt 0

DIN EN ISO 2409

#### Test baňkováním

>3 mm

DIN EN ISO 1520



## PB2002A

### FREOPOX-Prá'ková Barva

**Zkouška nárazem**

&gt;40 kg cm (přední strana)

DIN EN ISO 6272-1

**Klimatické zkoušky****Popis vzorku**Na ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním  
výrobek PB2002ARA910**Kondenzátové konstatní klima**

Doba trvání zátěže

500 h

DIN EN ISO 6270-2 (CH)

Odpojovací řez

&lt;1 mm

DIN EN ISO 4628-8

**Neutrální test v solné mlze**

Doba trvání zátěže

240 h

DIN EN ISO 9227 (NSS)

Odpojovací řez

&lt;1 mm

DIN EN ISO 4628-8

**Chemická odolnost****Ovlivňující faktory**

Chemická odolnost závisí na koncentraci, teplotě, době expozice a zkušební metodě. To je třeba zkontrolovat v závislosti na aplikaci.

**Poučení****Ochrana práce a zdraví**

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.

**Podmínky zkoušky**

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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.