



**PF1003T****FREIOTHERM-Barva v prahu Fasadna****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	Barva v prahu za dekorativno zunanjo uporabo
<b>Uporaba v industriji</b>	npr. v panogi Fasade
<b>Površinska optika</b>	Metalik efekt
<b>Površino</b>	gladka
<b>Stopnja sijaja</b>	svilnato sijajna
<b>Lastnost</b>	je stabilna pri cirkulaciji
<b>Potek</b>	dobro
<b>Postopek izdelave</b>	Suho mešanje
<b>Stabilnost plinske pečice</b>	zelo dobro
<b>Odobritve</b>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"><div style="text-align: center;"><p>GSB Florida 1 141 c</p></div><div style="text-align: center;"><p>Qualicoat P-1108</p></div></div>

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	poliesterska smola
<b>Barvni ton</b>	Vsi običajni barvni toni
<b>Sijaj vizualno</b>	svilnato sijajna
<b>Gostota</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> odvisno od odtenka <span style="float: right;">teoretična določitev</span>
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	<p>v originalni embalaži najmanj 24 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih.</p> <p>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.</p>

**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, kromiranje) v skladu z zahtevami. Za to se sklicujemo na smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat.
---------------------------	--



## PF1003T

### FREIOTHERM-Barva v prahu Fasadna

#### Priporočena debelina sloja

70-90 µm

#### Poraba

približno 0,1 kg/m<sup>2</sup>, debelina sloja 70 µm

teoretična določitev

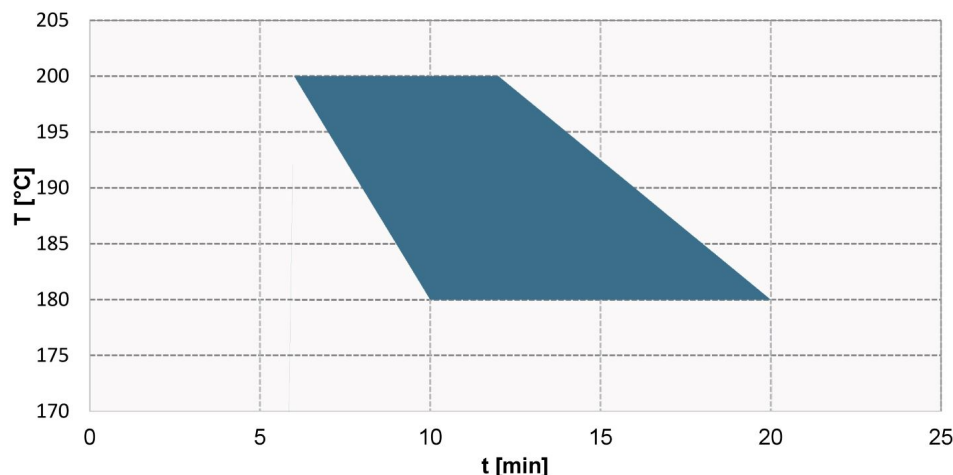
#### Priprava

Corona

#### Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/180 °C.

Diagram pečenja preizkušen z barvnin tonom RAL 9006.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	180	190	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	10	8	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	20	16	12

#### Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.

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 testiranjem 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.



## PF1003T

### FREIOTHERM-Barva v prahu Fasadna

#### Mehanske preiskave

<b>Opis vzorca</b>	Na aluminijasti pločevini Q-Panel AQT, 60-80 µm debelina sloja, 10 minut 180°C temperatura predmeta, izdelek PF1003TRA906.		
<b>"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409
<b>Cupping test</b>	>5 mm		DIN EN ISO 1520
<b>Preizkus s prevojem preko trna cilindrično</b>	<=5 mm		DIN EN ISO 1519
<b>Udarni preizkus</b>	29 inch/lb (reverse)		ASTM D2794

#### Klimatske preiskave

<b>Opis vzorca</b>	Na kromirani aluminijasti pločevini Q-Panel AQT izdelek PF1003TRA906		
<b>Kondenzacijska voda - stalna klima</b>	Trajanje stres	1000 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>SO2 industrijsko ozračje</b>	Trajanje stres	30 cikli z 0,2 l	DIN EN ISO 3231
	območje mehurčko	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2
	odstopni re	<=1 mm	DIN EN ISO 4628-8
		Značilna vrednost <=3	
<b>Test nevtralnega solnega pršila</b>	Trajanje stres	1000 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>EFD - Info</b>	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 502.
<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.