



FREIOTHERM-Boja u prahu

PF1003K

Svojstva	<ul style="list-style-type: none"> ■ Boja u prahu za dekorativnu vanjsku primjenu ■ Primjena npr. u panozi Fasada ■ svilenkasto sjajna, glatka ■ Metalik učinak, bonderizirana ■ Dobro razljevanje ■ Stabilna u pečima grijanim sa plinom ■ Certifikat materiala sukladno sa GSB i Qualicoat 												
Sistemski premaz	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sistem - tekuća boja <p>Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.</p>												
Tehničko / Fizikalni Podaci	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>Svi uobičajeni tonovi boje</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small></td> <td>svilenkasto sjajna</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>70 µm kod tona boje RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,1 kg/m², kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	poliesterska smola	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small>	svilenkasto sjajna	■ Debljina sloja	70 µm kod tona boje RAL 9006	■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small>	1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje	■ Potrošnja	0,1 kg/m ² , kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	poliesterska smola												
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje												
■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small>	svilenkasto sjajna												
■ Debljina sloja	70 µm kod tona boje RAL 9006												
■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small>	1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje												
■ Potrošnja	0,1 kg/m ² , kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja												
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus s prevojem preko trna Test savijanjem preko trna</td> <td><=5 mm</td> </tr> </table>	■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small>	>5 mm	■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	80 kg cm (front)	■ Preizkus s prevojem preko trna Test savijanjem preko trna	<=5 mm				
■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small>	>5 mm												
■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	80 kg cm (front)												
■ Preizkus s prevojem preko trna Test savijanjem preko trna	<=5 mm												
Test postojanosti	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2">■ na kromatiziranoj aluminijskoj pločici</td> </tr> <tr> <td style="width: 50%;">■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></td> <td>1000 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Test slane komore (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>1000 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ SO₂-industrijska atmosfera <small>DIN EN ISO 3231</small></td> <td>30 ciklova sa 0,2 l SO₂ bez promjena</td> </tr> <tr> <td>■ Postojanost na kemikalije</td> <td>Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</td> </tr> </table>	■ na kromatiziranoj aluminijskoj pločici		■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	1000 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Test slane komore (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	1000 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ SO ₂ -industrijska atmosfera <small>DIN EN ISO 3231</small>	30 ciklova sa 0,2 l SO ₂ bez promjena	■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.		
■ na kromatiziranoj aluminijskoj pločici													
■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	1000 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Test slane komore (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	1000 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ SO ₂ -industrijska atmosfera <small>DIN EN ISO 3231</small>	30 ciklova sa 0,2 l SO ₂ bez promjena												
■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.												
Priprema i upotreba Ovisno od postrojenja i objekta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priprema Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem 												

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

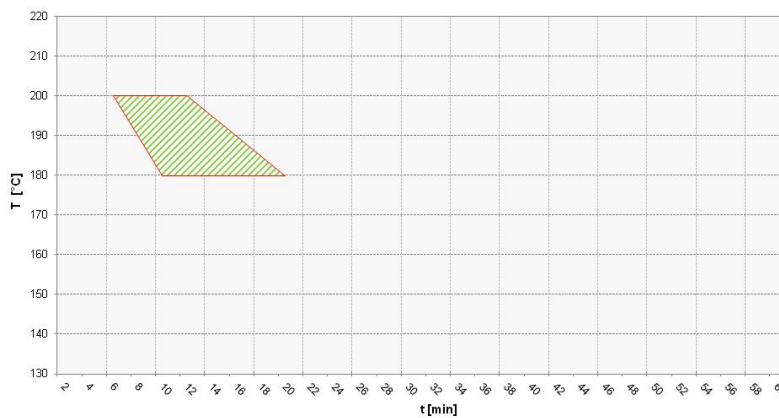
Stranica: 1 / 2
Verzija: 1
21.11.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREIOTHERM-Boja u prahu PF1003K

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pretpriprema Površina materiala mora biti bez materiala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje. ■ Boja za popravak: prema upitu ■ Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura objekta Preporučena temperatura pečenja 10 min./180 °C Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9006 zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama <div style="text-align: center;">  </div>
Postojanost kod skladištenja	<ul style="list-style-type: none"> ■ U originalnoj ambalaži najmanje 24 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. Boje u prahu skladištiti u hladnim i suhim prostorima. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.
Uvjeti ispitivanja	<ul style="list-style-type: none"> ■ Preventivno filtriranje: 160 µm ■ Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu: mora biti testirana. ■ Dozvola ■ Uvjeti ispitivanja Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.