



Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pulverlack primer för aluminiumfälgar ■ Användning inom t.ex. bil- och fordonsbyggnadsektorn ■ högblank, slät ■ God mekanisk beständighet och ythårdhet ■ Avgasande inställning (porpulver) ■ Utmärkt bra utflytning 												
Systemlack	<ul style="list-style-type: none"> ■ System våtlack <p>För diverse applikationer finns lacksystem tillgängliga, vilka är optimalt avstämde till varandra beträffande yta, kulör och glans.</p>												
Tekniska/ Fysikaliska data	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemedelsystem</td> <td>epoxi-polyesterharts</td> </tr> <tr> <td>■ Kulör</td> <td>RAL 9005 jet black</td> </tr> <tr> <td>■ Glans DIN EN ISO 2813</td> <td>högblank 80-100 mätvinkel 60° 10 min./200°C på aluminiumplåt Q-Panel A36</td> </tr> <tr> <td>■ Testad skiktjocklek</td> <td>90 +/- 5 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Densitet teoretisk bestämning</td> <td>1,2-1,4 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Materialåtgång</td> <td>0,12 kg/m² med 90 µm genomsnittlig skiktjocklek</td> </tr> </table>	■ Bindemedelsystem	epoxi-polyesterharts	■ Kulör	RAL 9005 jet black	■ Glans DIN EN ISO 2813	högblank 80-100 mätvinkel 60° 10 min./200°C på aluminiumplåt Q-Panel A36	■ Testad skiktjocklek	90 +/- 5 µm	■ Densitet teoretisk bestämning	1,2-1,4 g/cm³	■ Materialåtgång	0,12 kg/m² med 90 µm genomsnittlig skiktjocklek
■ Bindemedelsystem	epoxi-polyesterharts												
■ Kulör	RAL 9005 jet black												
■ Glans DIN EN ISO 2813	högblank 80-100 mätvinkel 60° 10 min./200°C på aluminiumplåt Q-Panel A36												
■ Testad skiktjocklek	90 +/- 5 µm												
■ Densitet teoretisk bestämning	1,2-1,4 g/cm³												
■ Materialåtgång	0,12 kg/m² med 90 µm genomsnittlig skiktjocklek												
Mekanisk provning på stålplåt ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Beständighetstester	<ul style="list-style-type: none"> ■ på aluminiumplåt Q-Panel AQT <table border="1"> <tr> <td>■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>240 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Saltimettest (CASS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Kemikaliebeständighet</td> <td>Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.</td> </tr> </table>	■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Saltimettest (CASS) DIN EN ISO 9227	240 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.						
■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Saltimettest (CASS) DIN EN ISO 9227	240 timmar Rostkrypning Wb < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.												
Applicering och användning Anläggnings- och objekt beroende	<ul style="list-style-type: none"> ■ Applicering / Laddning Corona ■ Förbehandling Underlaget måste vara fritt från vidhäftningsstörande ämnen, som t.ex. oljor, fetter, rost, slagg, valshud, vax- och släppmedelsrester. Vid högre krav på 												

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

Sidan: 1 / 3
Version: 0
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



FREOPOX-Pulverlack PB6405BR905

korrosionsskydd rekommenderar vi lämplig fosfatering eller kromatering.

- **Bättringsfärg:** på förfrågan

- **Råd för arbets- och hälsoskydd**

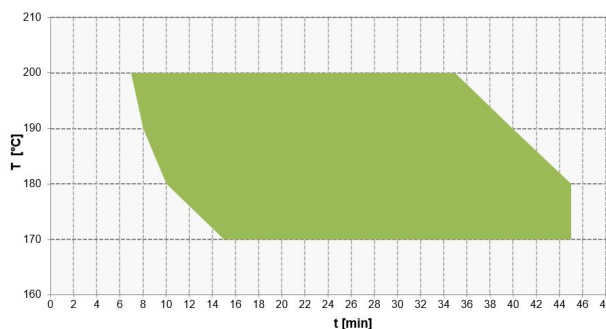
Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.

Härdning

- Härdfönster testat i kulör RAL 9005
grönskuggad markering= härdningsbetingelser med goda slutegenskaper

Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laboratorieförsök. Därför ska de endast betraktas som en orienteringshjälp när lackeringsanläggningar hos bearbetande företag behöver ställas in. Det bearbetande företaget är ansvarigt för att lackskiktet härdar fullständigt. En fullständig härdning av lackeringen ska kontrolleras med hjälp av representativa originaldelar under serievillkor med kompletterande analytiska och hållbarhetsprovningar. Vi står gärna till tjänst för rådgivning.

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	170	180	190	200
Hålltid Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	15	10	8	7
Hålltid Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	45	45	40	35



Lagerbeständighet

- I originalemballage minst 36 månader vid 5 till 25 °C.
Pulverlacker bör lagras svalt och torrt.

Bäst-före datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.

Speciella råd

- **Skyddssiktad:** 160 µm maskvidd
- **Blandbarhet med pulverfärg av andra fabrikat:** måste provas från fall till fall

- **Testförhållanden**

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270.
Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.
Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation.

Vidare bearbetning

För överlackering, tryckning eller bondning måste den lackerade ytan vara fri från fett, silikon och damm, samt vara torr.

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.



FREOPOX-Pulverlack
PB6405BR905

Vid bondning är en förrengöring med ett lackvänligt rengöringsmedel lämpligt, t ex isopropanol 50 % i vatten.

Detta datablad gäller för variant A-Z.