

**PB8905S****FREOPOX-Barva v prahu****Opis izdelka**

Tehnologija proizvodna	Temeljna barva v prahu za kolesa iz lahkih kovin
Uporaba v industriji	npr. panogi Avtomobili
Potek	zelo dobro
Odplinjevanje	zelo dobro

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola		
Stopnja sijaja	visoko sijajna	80-100 GU, Kot 60° pri 10 min./200°C na Q-panel A36 iz aluminijaste pločevine	DIN EN ISO 2813
Debelina testnega sloja	90 +/- 5 µm		
Obstojnost pri skladiščenju	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 zatevam.		

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	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.
Priprava	Corona

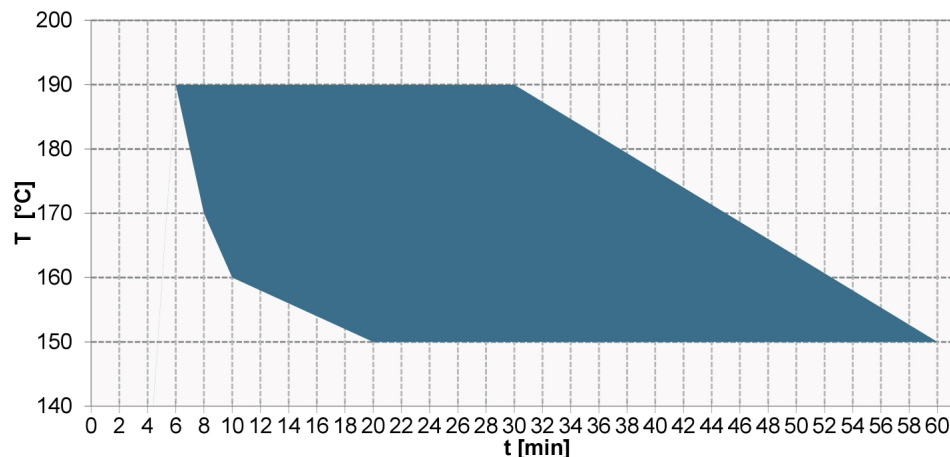


PB8905S

FREOPOX-Barva v prahu

Strjevanje

Diagram pečenja preizkušen z barvnin tonom RAL 9005.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	150	160	170	180	190
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	8	7	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	52,5	45	37,5	30

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 kažipot 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 testiranj obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Kompatibilnost

Preveriti je treba združljivost z drugimi prašnimi premazi.

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Nadaljnja obdelava

Za premazovanje, potiskanje ali lepljenje mora biti lakirana površina brez masti, silikona in prahu ter suha.

Pri lepljenju je potrebno predhodno čiščenje s čistilom, ki je združljivo z lakom, npr. 50 % izopropanol v vodi.

**PB8905S****FREOPOX-Barva v prahu****Mehanske preiskave**

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti	Gt 0	DIN EN ISO 2409
cupping test	>6 mm	DIN EN ISO 1520

Opombe

Zaščita dela in 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.
Pogoji preskušanja	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.