



FREOPOX-Boja u prahu PL5033A

Svojstva	<ul style="list-style-type: none"> ■ Boja u prahu za unutrašnju primjenu ■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme ■ svilenkasto sjajna, gruba struktura ■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća ■ Ravnomjerno stvaranje filma u području od 70 do 120 µm 												
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"> <tr> <td>■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>epoksi - poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>Svi uobičajeni tonovi boje</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja vizualno</td> <td>svilenkasto sjajna</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>90 µm kod tona boje RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,13 kg/m², kod 90 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja vizualno	svilenkasto sjajna	■ Debljina sloja	90 µm kod tona boje RAL 9010	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje	■ Potrošnja	0,13 kg/m ² , kod 90 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje												
■ Stupanj sjaja vizualno	svilenkasto sjajna												
■ Debljina sloja	90 µm kod tona boje RAL 9010												
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje												
■ Potrošnja	0,13 kg/m ² , kod 90 µm srednja debljina testnoga sloja												
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	<table border="1"> <tr> <td>■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520</td> <td>>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	>4 mm	■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	>4 mm												
■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Test postojanosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ na željezofosfatiranoj metalnoj pločici ■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH) 500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227 240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ SO₂-industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231 10 ciklova sa 0,2 l SO₂ 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 Tribo: nabijenost sa trenjem s ročnim ili automatskim pištoljem ■ Pretpriprema Površina materiala mora biti bez materijala, 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 												

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: 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-Boja u prahu PL5033A

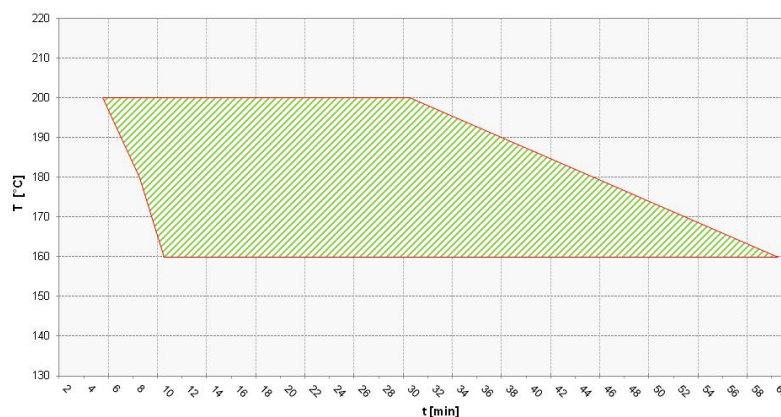
Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja

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.

Temperatura objekta

Preporučena temperatura pečenja 10 min./160 °C

Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9010 zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnima osobinama



Postojanost kod skladištenja

- U originalnoj ambalaži najmanje 36 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

- Preventivno filtriranje:** 160 µm
- Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu:** mora biti testirana.

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.