

**PS4104B****FREIOTHERM-Barva v prahu****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	Barva v prahu za dekorativno zunanjo uporabo
<b>Uporaba v industriji</b>	npr. v panogi izdelava vozil
<b>Površino</b>	gladka
<b>Stopnja sijaja</b>	sijajna
<b>Potek</b>	dobro
<b>Odplinjevanje</b>	zelo dobro
<b>Površinska trdnost</b>	dobro
<b>Mehanska odpornost</b>	dobro

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	poliesterska smola		
<b>Barvni ton</b>	Vsi običajni barvni toni		
<b>Stopnja sijaja</b>	sijajna	70-80 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Gostota</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> odvisno od odtenka		teoretična določitev
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	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**

<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) v skladu z zahtevami.		
<b>Priporočena debelina sloja</b>	70-80 µm		
<b>Poraba</b>	približno 0,12 kg/m <sup>2</sup> , debelina sloja 80 µm		teoretična določitev
<b>Priprava</b>	Corona		



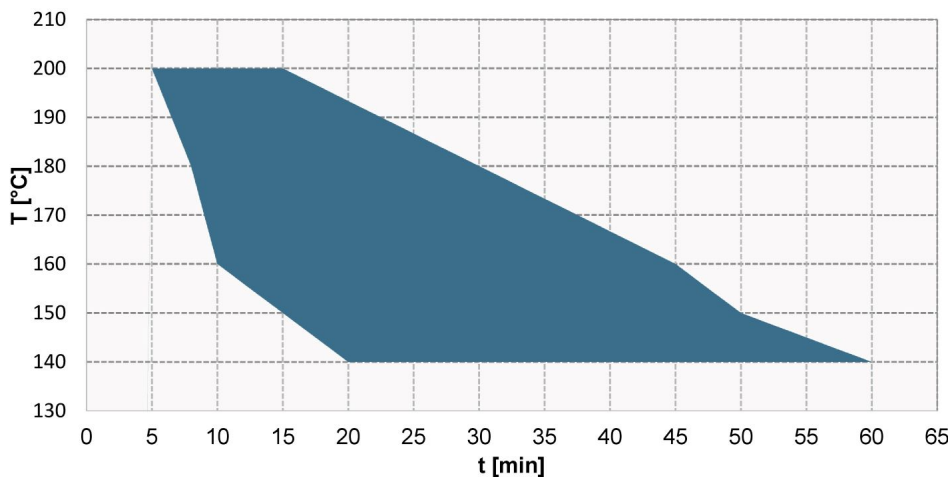
## PS4104B

### FREIOTHERM-Barva v prahu

#### Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/160 °C.

Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom W2026.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	140	150	160	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	15	10	8	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	50	45	30	15

#### 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 testirani 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.

**PS4104B****FREIOTHERM-Barva v prahu****Mehanske preiskave**

<b>Opis vzorca</b>	Na jekleni pločevini 70-80 µm debelina sloja 10 minut 160°C temperatura predmeta izdelek PS4104BW2026		
<b>"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409
<b>Cupping test</b>	>6 mm		DIN EN ISO 1520
<b>Udarni preizkus</b>	80 kg cm (spredaj)		DIN EN ISO 6272-1

**Klimatske preiskave**

<b>Opis vzorca</b>	Na cink-fosfatirani jekleni pločevini, obdelani z železnim fosfatom 70-80 µm debelina sloja 10 minut 160°C temperatura predmeta izdelek PS4104BW2026		
<b>Test nevtralnega solnega pršila</b>	Trajanje stres odstopni re	504 h <1 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

**Opombe**

<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.		