

**PB8905S****FREOPOX-vernice in polvere****Descrizione del prodotto**

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	Fondo per vernice in polvere per cerchi in lega leggera
<b>Applicazione settore</b>	es. nel settore automobilistico
<b>Andamento</b>	ottimo
<b>Degasaggio</b>	ottimo

**Caratteristiche generali del prodotto**

<b>Base del legante</b>	Resina epossidica/poliestere		
<b>Brillantezza</b>	altamente lucido	80-100 GU, Angolo 60° a 10 min./200°C su lamiera di alluminio Q-Panel A36	DIN EN ISO 2813
<b>Spessore dello strato di prova</b>	90 +/- 5 µm		
<b>Durata di stoccaggio</b>	almeno [Variabile 1] mesi nel contenitore originale a una temperatura compresa tra 5 e 25 °C. Le vernici in polvere devono essere conservate in un luogo fresco e asciutto.  La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Conservazione oltre il periodo specificato non significa necessariamente che la merce è inutilizzabile. Una revisione del per ogni scopo proprietà richieste è essenziale in questo caso per motivi di garanzia della qualità.		

**Applicazione ed lavorazione**

<b>Pre-trattamento</b>	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione, cromatura) a seconda dei requisiti. Per questo ci riferiamo alle linee guida di Qualicoat, GSB e Qualisteelcoat.
<b>Lavorazione e Lavorazione</b>	Corona

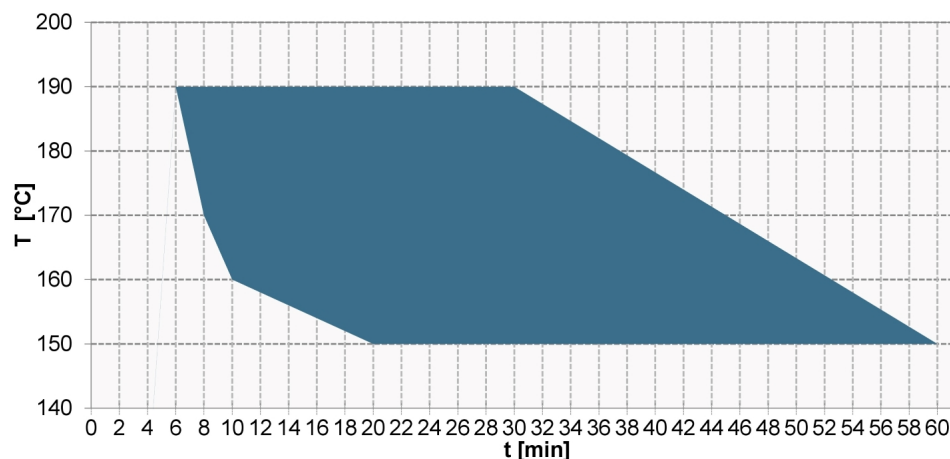


## PB8905S

### FREOPOX-vernice in polvere

#### Indurimento

Finestra di cottura testata nel colore [Variabile 1].



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

#### Nota sulla stagionatura

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.

#### Compatibilità

Deve essere verificata la compatibilità con altre vernici in polvere.

### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

#### Ulteriore elaborazione

Per la sovraverniciatura, la stampa o l'incollaggio, la superficie verniciata deve essere priva di grasso, silicone e polvere.

Per l'incollaggio è consigliabile una pulizia preliminare con un detergente privo di sostanze inibenti la verniciatura, ad es. il 50% isopropanolo in acqua.



## PB8905S

### FREOPOX-vernice in polvere

#### Prove meccaniche

Prova di quadrettatura	Gt 0	DIN EN ISO 2409
prova di coppettazione	>6 mm	DIN EN ISO 1520

#### Note

<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.  Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.