

**PD6504A****FREOPOX-Barva v prahu****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	Osnovni prašni premaz za uporabo prah-v-prah
<b>Uporaba v industriji</b>	npr. v panogi                      Izdelava vozil
<b>Površino</b>	gladka
<b>Stopnja sijaja</b>	sijajna
<b>Možnost lakiranja</b>	zelo dobro
<b>Protikorozijska zaščita</b>	zelo dobro

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	epoksi - poliesterska smola
<b>Barvni ton</b>	Vsi običajni barvni toni
<b>Sijaj vizualno</b>	s sijajem
<b>Gostota</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> odvisno od odtenka                      teoretična določitev
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	<p>v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih.</p> <p>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.</p>

**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>	60-80 µm
<b>Poraba</b>	približno 0,12 kg/m <sup>2</sup> , debelina sloja 80 µm                      teoretična določitev
<b>Priprava</b>	Tribo

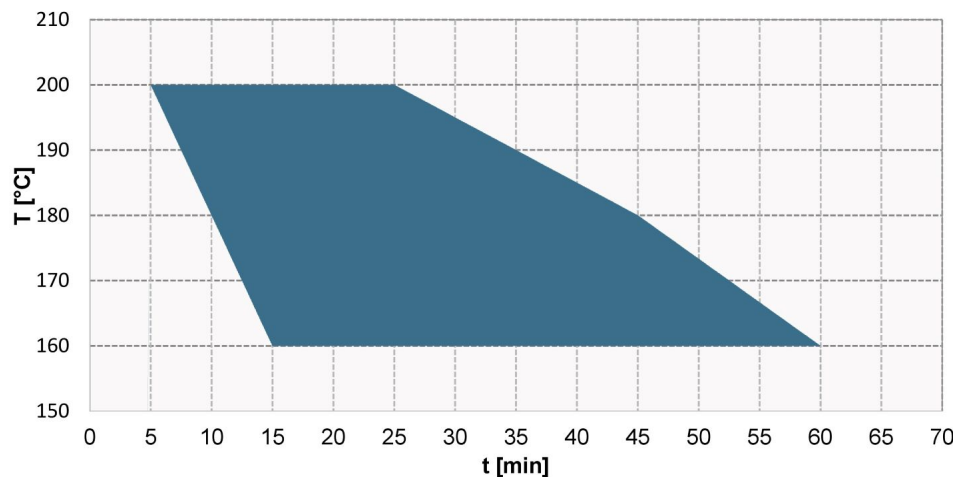


## PD6504A

### FREOPOX-Barva v prahu

#### Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 15 min/160 °C.  
Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom 9002.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	<b>160</b>	<b>180</b>	<b>200</b>
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	<b>15</b>	<b>10</b>	<b>5</b>
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	<b>60</b>	<b>45</b>	<b>25</b>

#### Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostmi.

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 testiranjem 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.

**PD6504A****FREOPOX-Barva v prahu****Mehanske preiskave**

<b>Opis vzorca</b>	Na jekleni pločevini 60-80 µm debelina sloja 15 minut 160°C temperatura predmeta izdelek PD6504ARG902	
<b>"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti</b>	Gt 0	DIN EN ISO 2409
<b>cupping test</b>	>3 mm	DIN EN ISO 1520
<b>Udarni preizkus</b>	>70 kg cm (spredaj)	DIN EN ISO 6272-1

**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>EFD - Info</b>	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 511
<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.