



PN3404A FREOPOX-Porfesték

Termékismertető

Terméktechnológia	beltéri porfesték
Alkalmazási ágazat	pl. Építőiparban és szaniter áruknál
Felület	sima
Fényesség	fényes
Folyamat	jó
Felületi edző	jó
Mechanikai ellenállás	jó

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxi-polyester-gyanta		
Szín	minden közkedvelt színárnyalat		
Fényesség	fényes	75-90 GU, Szög 60°	DIN EN ISO 2813
Fajsúly	1,2-1,7 g/cm ³ az árnyalattól függően		elméleti
Tárolhatóság	kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A felnyitott csomagolású anyagot rövid időn belül fel kell használni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható.		
	A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		

Alkalmazás és feldolgozás

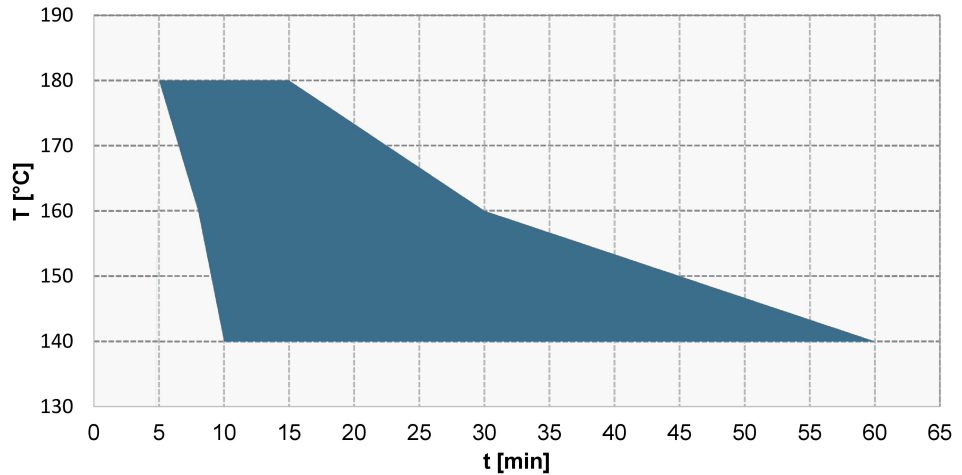
Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.		
Javasolt rétegvastagság	60-80 µm		
Felhasználás	kb. 0,10 kg/m ² , rétegvastagság 70 µm		elméleti
Felhasználás	Corona, Tribo		



PN3404A FREOPOX-Porfesték

Kikeményedés

Ajánlott Objektum hőmérséklete 10 min/140 °C.
A beégetési ablak a 9010 színre vizsgálva.



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

Megjegyzés a kikeményedésről

Színezett terület = sütési feltételek jó végső tulajdonságokká.

A bemutatott beégetési feltételek a laboratóriumi kísérletek eredményein alapulnak, ezért csupán útmutatóul szolgálnak a feldolgozást végző vállalat bevonatoló berendezéseinek beállításához. A felelősség a bevonat teljes kikeményedésének biztosításáért a feldolgozást végző vállalatot terheli. A bevonat teljes kikeményedését reprezentatív eredeti alkatrészek alapján szériagyártási feltételek mellett kiegészítő analitikai és tartóssági vizsgálatokkal kell ellenőrizni. Tanácsadással szívesen állunk rendelkezésére.

Kompatibilitás

Ellenőrizni kell a többi porbevonattal való kompatibilitást.

A festett alkatrészek további felhasználása

Javítólaakk

kérésre. Részletekért lásd: EFD Info No. 4.



PN3404A FREOPOX-Porfesték

Mechanikai vizsgálatok

Minta leírás	Acéllemezen 60-80 µm rétegvastagság 10 perc 140°C tárgy hőmérséklet termék PN3404ARG910	
Rácsvágó vizsgálat	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Köpölyözési teszt	>3 mm	DIN EN ISO 1520
Ütésvizsgálat	>60 kg cm (elől)	DIN EN ISO 6272-1

Klimatikus tesztek

Minta leírás	Vasfoszfátzott acéllemezen termék PN3404ARG910	
Kondenzációs víz- állandó klíma	A stressz időtartam leválás vágá	500 h <1 mm DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
Semleges sópermet teszt	A stressz időtartam leválás vágá	240 h <1 mm DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

Vegy ellenállóság

Befolyásoló tényezők	A vegyszerállóság a koncentrációtól, a hőmérséklettől, az expozíciós időtől és a vizsgálati módszertől függ. Ezt az alkalmazástól függően ellenőrizni kell.
----------------------	---

Figyelmeztetés

Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.