



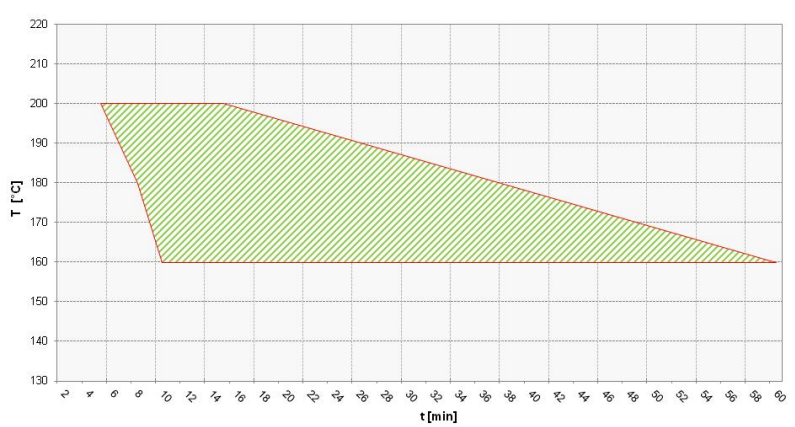
FREOPOX-vernice in polvere

PL2003A

Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice in polvere per uso interno ■ Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica ■ satinato lucido , liscio ■ Impostazione degassata ■ Buona resistenza meccanica e rigidità superficiale ■ Resa buona 												
Vernice di sistema	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice liquida di sistema <p>Sono disponibili vernici per diverse applicazioni, con una resa finale perfettamente ottimizzata in termini di tonalità, grado di lucentezza e superficie.</p>												
Dati tecnici / fisici	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Resina epossidica/poliestere</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td> <td>satinato lucido 65-75 Angolo 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td> <td>70 µm con colore RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione</td> <td>ca. 0,1 kg/m², spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Resina epossidica/poliestere	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	satinato lucido 65-75 Angolo 60°	■ Spessore dello strato di prova	70 µm con colore RAL 9010	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore	■ Quantità di applicazione	ca. 0,1 kg/m², spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio
■ Base del legante	Resina epossidica/poliestere												
■ Colore	Tutte le tonalità comuni												
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	satinato lucido 65-75 Angolo 60°												
■ Spessore dello strato di prova	70 µm con colore RAL 9010												
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore												
■ Quantità di applicazione	ca. 0,1 kg/m², spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio												
Prove meccaniche Su lamiera in acciaio ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Prove di resistenza	<ul style="list-style-type: none"> ■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro <table border="1"> <tr> <td>■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 Ore Infiltrazione W_b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 Ore Infiltrazione W_b < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Atmosfera artificiale contenente SO₂ DIN EN ISO 3231</td> <td>10 cicli con 0,2 l SO₂ nessuna modifica</td> </tr> <tr> <td>■ Resistenza chimica</td> <td>Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</td> </tr> </table>	■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Ore Infiltrazione W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ DIN EN ISO 3231	10 cicli con 0,2 l SO ₂ nessuna modifica	■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.				
■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Ore Infiltrazione W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ DIN EN ISO 3231	10 cicli con 0,2 l SO ₂ nessuna modifica												
■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.												
Lavorazione e applicazione Dipende da impianto e oggetto	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lavorazione / Carica Corona , Tribo ■ Pre-trattamento La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con 												



FREOPOX-vernice in polvere PL2003A

	<p>l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di sollecitazioni elevate si consiglia un'adeguata fosfatazione o cromatura.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice di ritocco: su richiesta <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza <p>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.</p>
<p>Indurimento</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura dell'oggetto Temperatura di cottura consigliata 10 Min./160 °C <p>Intervallo di cottura verificato nel colore RAL 9010 Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali</p> <div data-bbox="638 851 1436 1276" style="text-align: center;">  <p>The graph plots temperature T in degrees Celsius on the y-axis (ranging from 130 to 220) against time t in minutes on the x-axis (ranging from 0 to 60). A red line represents the temperature profile: it starts at 200°C at 0 minutes, drops sharply to 160°C at 10 minutes, and then continues to decrease linearly to 160°C at 60 minutes. The area between the 160°C line and the red curve is shaded green with diagonal lines, indicating the recommended curing conditions.</p> </div>
<p>Durata di stoccaggio</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nei contenitori originali, almeno 36 mesi a 5-25°C. Conservare le vernici in polvere in luogo fresco e asciutto. <p>La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.</p>
<p>Note speciali</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filtraggio protettivo: 160 µm <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ■ Compatibilità con altre polveri: Deve essere verificata. <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ■ Condizioni di esecuzione della prova Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica.