



PE5005A

FREOPOX-Alapozó porfesték

Termékismertető

Terméktechnológia	Porfestékalapozó magas korróziós igénybevételnek
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Felület	sima
Fényesség	magasfényű
Gázüzemű kemence stabilitása	Közvetlen fűtésű gázkemencékben történő alkalmazás esetén előzetes vizsgálatot kell végezni a fedőréteggel való rétegközi tapadás ellenőrzésére.
Felületi edző	jó
Mechanikai ellenállás	jó
Korrózióvédelem	nagyon jó, megvizsgálva a DIN EN ISO 12944 alapján

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxi gyanta
Vizuálisan ragyogjon	magasfényű
Fajsúly	1,2-1,7 g/cm ³ az árnyalattól függően elméleti
Tárolhatóság	kb. 36 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	70-90 µm
Felhasználás	kb. 0,11 kg/m ² , rétegvastagság 80 µm elméleti
Felhasználás	Corona, Tribo

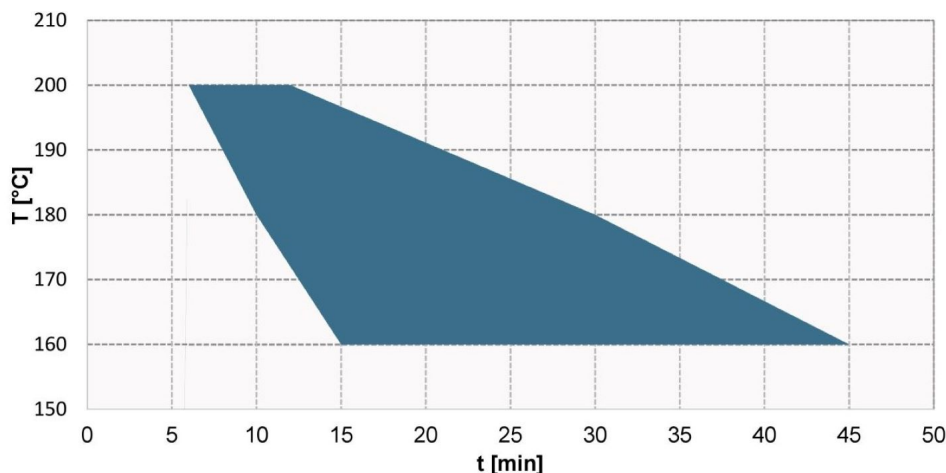


PE5005A

FREOPOX-Alapozó porfesték

Kikeményedés

Ajánlott Objektum hőmérséklete 10 min/180 °C.
A beégetési ablak a RAL7035 színre vizsgálva.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	15	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	45	30	12

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

Javítólakk

kérésre. Részletekért lásd: EFD Info No. 4.

**PE5005A****FREOPOX-Alapozó porfesték****Mechanikai vizsgálatok**

Minta leírás	Acéllemezen 70-90 µm rétegvastagság 10 perc 180°C tárgy hőmérséklet termék PE5005ARA735		
Rácsvágó vizsgálat	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Köpbolyózási teszt	>8 mm		DIN EN ISO 1520
Útésvizsgálat	>100 kg cm (elől)		DIN EN ISO 6272-1

Klimatikus tesztek

Minta leírás	Lefúvatott acéllemezen, termék PE5005ARA735.		
Kondenzációs víz- állandó klíma	A stressz időtartam	720 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	leválás vágá	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Semleges sópermet teszt	A stressz időtartam	1440 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	leválás vágá	<1 mm	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.