Tehnični list

FreiLacke

PB1212K
FREOPOX-Barva v prahu

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	Barva v prahu za notranjo uporabo
Uporaba v industriji	npr. v panogi Funkcionalno pohištvo in skladiščna tehnika
Površinska optika	Metalik efekt
Površino	fina struktura
Stopnja sijaja	svilnato motna
Postopek izdelave	vezano
Stabilnost plinske pečice	zelo dobro
Površinska trdnost	dobro
Mehanska odpornost	dobro

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola	
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni	
Sijaj vizualno	svilnato motna	
Gostota	1,2-1,7 g/cm³ odvisno od odtenka	teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 36 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih. 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.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	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.	
Priporočena debelina sloja	enakomerno izoblikovanje strukture v območju 60 do 100 µm	
Poraba	približno 0,12 kg/m², debelina sloja 80 µm	teoretična določitev
Priprava	Corona	

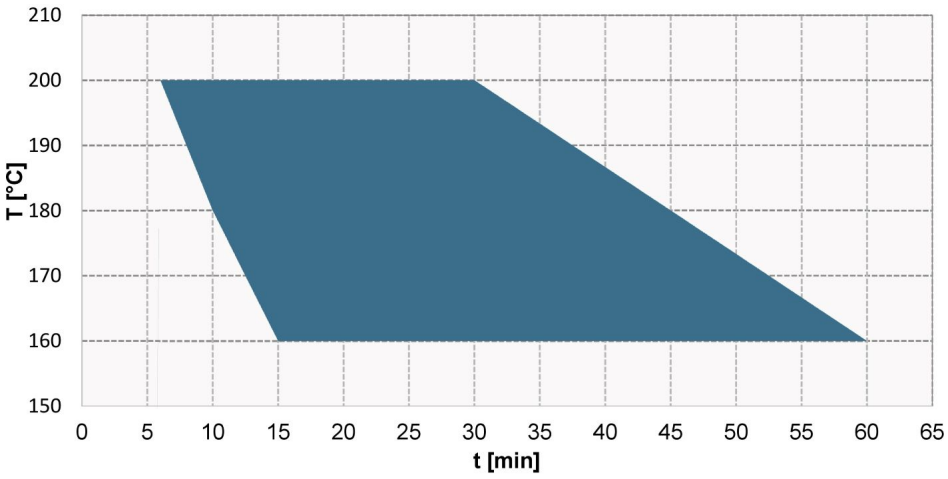
Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

PB1212K
FREOPOX-Barva v prahu

Strjevanje	Priporočena teplota objektu 10 min/180 °C. Diagram pečenja preizkušen z barvnin tonom RAL9006.



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	60	45	30

Opomba o strjevanju	Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm. 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 testiranji 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.

Mehanske preiskave

Opis vzorca	Na jekleni pločevini 70-90 µm debelina sloja 10 minut 180°C temperatura predmeta izdelek PB1212KRA906	
"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Cupping test	>3 mm	DIN EN ISO 1520

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

PB1212K
FREOPOX-Barva v prahu

Udarni preizkus	>60 kg cm (spredaj)		DIN EN ISO 6272-1

Klimatske preiskave

Opis vzorca	Na jekleni pločevini obdelani z železnim fosfatom izdelek PB1212KRA906		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres odstopni re	500 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
Test nevtralnega solnega pršila	Trajanje stres odstopni re	240 h <1 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

Obstojnost na kemikalije

Vplivne dejavnike	Kemična odpornost je odvisna od koncentracije, temperature, časa izpostavljenosti in preskusne metode. To je treba preveriti glede na aplikacijo.

Opombe

EFD - Info	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 502.
Zaščita dela in zdravja	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.
Pogoji preskušanja	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.

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de