



## PF1003A

## FREIOTHERM-Prášková Barva Fasádní

## Popis produktu

<b>Technologie výroby</b>	Prášková barva pro dekorativní venkovní užití
<b>Obor použití</b>	např. v branži fasád
<b>Povrch</b>	hladká
<b>Stupeň lesku</b>	hedvábný lesk
<b>Rozliv</b>	dobré
<b>Stabilita plynové pece</b>	velmi dobré
<b>Schválení</b>	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">             GSB Standard 141 c         </div> <div style="text-align: center;">             Qualicoat P-1108         </div> </div>

## Obecné vlastnosti produktu

<b>Pojivová báze</b>	Polyesterová pryskyřice		
<b>Barevný odstín</b>	Všechny běžné odstíny		
<b>Stupeň lesku</b>	hedvábný lesk	65-75 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Hustota</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na odstínu		teoreticky
<b>Skladování</b>	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C . Práškové barvy skladujte v suchu a chladu.		
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

## Zpracování a použití

<b>Předúprava</b>	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování, chromátování) podle požadavků. K tomu odkazujeme na směrnice Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat.		
<b>Doporučená tloušťka vrstvy</b>	70-90 μm		
<b>Množství nanášení</b>	cca 0,1 kg/m <sup>2</sup> , tloušťka vrstvy 70 μm		teoreticky
<b>Zpracování</b>	Corona, Tribo		

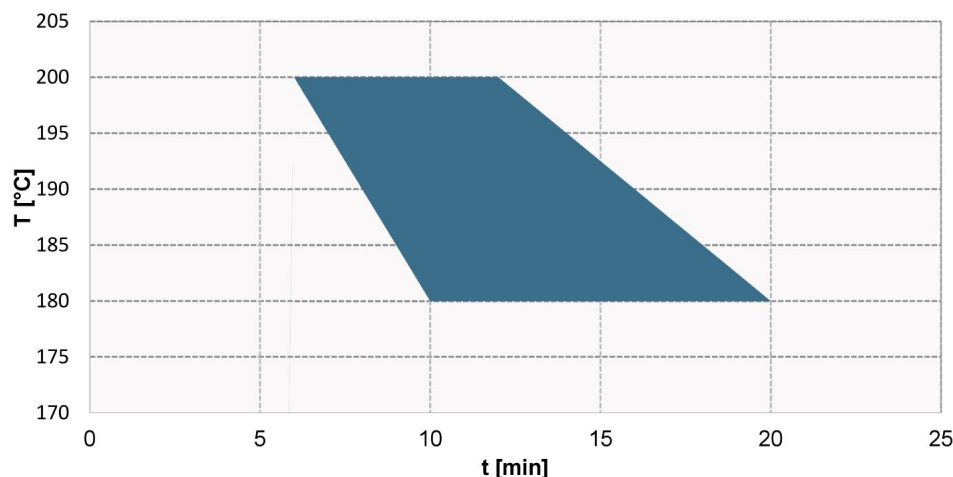


## PF1003A

### FREIOTHERM-Prášková Barva Fasádní

#### Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 10 min/180 °C.  
Vypalovací okno testováno v odstínu RAL 9010.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	180	190	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	10	8	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	20	16	12

#### Poznámka k vytvrzování

Barevná plocha = podmínky pečení s dobrými koncovými vlastnostmi.

Uvedené podmínky vypalování vycházejí z výsledků laboratorních pokusů a jsou proto pouze vodítkem pro nastavení lakovacích zařízení zpracovatelského závodu. Zodpovědnost za zajištění úplného vytvrzení nátěru nese zpracovatelský závod. Úplné vytvrzení nátěru se musí ověřit pomocí typických originálních dílů v podmínkách sériové výroby s doplňkovými analytickými zkouškami a zkouškami odolnosti. Jsme Vám k dispozici pro případné konzultace.

#### Kompatibilita

Je třeba ověřit kompatibilitu s jinými práškovými nátěry.

#### Další zpracování lakovaných dílů

##### Opravný lak

na vyžádání. Podrobnosti naleznete v EFD Info č. 4..

#### Mechanické zkoušky

##### Popis vzorku

Na hliníkovém plechu panel Q AQT, 60-80 µm tloušťka vrstvy,  
10 minuty 180°C teplota objektu,  
výrobek PF1003ARG910.

##### Zkouška mřížkovým řezem

Gt 0

DIN EN ISO 2409

##### Test baňkováním

>5 mm

DIN EN ISO 1520

**PF1003A****FREIOTHERM-Prášková Barva Fasádní****Zkouška ohybu trnem  
cylindricky**

&lt;=5 mm

DIN EN ISO 1519

**Úderový test**

&gt;29 inch/lb (reverse)

ASTM D2794

**Klimatické zkoušky**

<b>Popis vzorku</b>	Na chromovaném hliníkovém plechu výrobek PF1003ARG910		
<b>Kondenzátové konstatní klíma</b>	Doba trvání zátěže	1000 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Odpojovací řez	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>SO2 průmyslová atmosféra</b>	Doba trvání zátěže	30 cykly s 0,2 l	DIN EN ISO 3231
	Bublinový stupeň Povrch	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2
	Odpojovací řez	<=1 mm	DIN EN ISO 4628-8
	Změna barvy a efektu	50 % dL*	
<b>Neutrální test v solné mlze</b>	Doba trvání zátěže	1000 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	Odpojovací řez	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

**Chemická odolnost**

<b>Ovlivňující faktory</b>	Chemická odolnost závisí na koncentraci, teplotě, době expozice a zkušební metodě. To je třeba zkontrolovat v závislosti na aplikaci.
----------------------------	---

**Poučení**

<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
<b>Podmínky zkoušky</b>	Všechny výpovědi se opírají o Normklíma 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.  Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.