



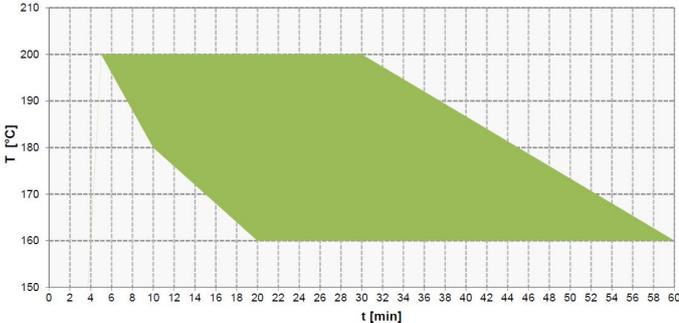
FREIOTHERM-Pulverlack

PP9002A

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pulverlack für den dekorativen Außeneinsatz ■ Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär ■ seidenmatt, glatt ■ Gute mechanische Beständigkeit und Kratzbeständigkeit ■ Guter Verlauf ■ Gute Licht- und Wetterbeständigkeit 												
Systemlack	<ul style="list-style-type: none"> ■ System-Flüssiglack <p>Für verschiedene Anwendungen sind Beschichtungen verfügbar, deren optisches Erscheinungsbild hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Oberfläche optimal abgestimmt sind.</p>												
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Polyesterharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>seidenmatt 40-55 Winkel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Prüfschichtdicke</td> <td>70 µm bei Farbton RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge</td> <td>ca. 0,1 kg/m², Schichtdicke 70 µm mittlere Prüfschichtdicke</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Polyesterharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenmatt 40-55 Winkel 60°	■ Prüfschichtdicke	70 µm bei Farbton RAL 9010	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,7 g/cm ³ je nach Farbton	■ Auftragsmenge	ca. 0,1 kg/m ² , Schichtdicke 70 µm mittlere Prüfschichtdicke
■ Bindemittel-Basis	Polyesterharz												
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne												
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenmatt 40-55 Winkel 60°												
■ Prüfschichtdicke	70 µm bei Farbton RAL 9010												
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,7 g/cm ³ je nach Farbton												
■ Auftragsmenge	ca. 0,1 kg/m ² , Schichtdicke 70 µm mittlere Prüfschichtdicke												
Mechanische Prüfung auf Stahlblech ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1</td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)						
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)												
Beständigkeitsprüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ auf zinkphosphatiertem Stahlblech ■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH) 1000 Stunden Unterwanderung W_b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227 500 Stunden Unterwanderung W_b < 1mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Chemikalien-Beständigkeit Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis. 												
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verarbeitung / Aufladung Corona, Tribo ■ Vorbehandlung Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir geeignete Phosphatierungen oder Chromatierungen. ■ Ausbesserungslack: Auf Anfrage 												



FREIOTHERM-Pulverlack PP9002A

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden. 																		
Aushärtung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Objekttemperatur Empfohlene Einbrenntemperatur 10 Min./180 °C Einbrennfenster geprüft im Farbton RAL 9010 grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften <table border="1" data-bbox="715 719 1235 817"> <tr> <td>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</td> <td></td> <td>160</td> <td>180</td> <td>200</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes</td> <td></td> <td>20</td> <td>10</td> <td>5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes</td> <td></td> <td>60</td> <td>45</td> <td>30</td> <td></td> </tr> </table> 	Objekt Temperatur °C Object Temperature °C		160	180	200		Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes		20	10	5		Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes		60	45	30	
Objekt Temperatur °C Object Temperature °C		160	180	200															
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes		20	10	5															
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes		60	45	30															
Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Originalgebinde mindestens 36 Monate bei 5 bis 25 °C. Pulverlacke sind kühl und trocken zu lagern. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich. 																		
Spezielle Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schutzsiebung: 160 µm ■ Verträglichkeit mit Fremdpuver: Muss geprüft werden ■ Prüfbedingungen Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar. 																		