



FREOPOX-vernice in polvere

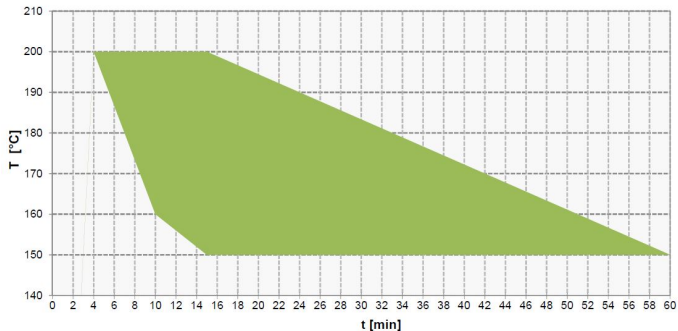
PE2204A

Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fondo per vernice in polvere per elevata protezione dalla corrosione ■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari ■ lucido, liscio ■ Elevata protezione dalla corrosione (testato conformemente a DIN EN ISO 12944) ■ Buona resistenza meccanica e rigidità superficiale 												
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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Base del legante</td> <td>Resina epossidica</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td> <td>lucido 70-85 Angolo 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td> <td>70 µm con colore RAL 7035</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. 0,10 kg/m², spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Resina epossidica	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	lucido 70-85 Angolo 60°	■ Spessore dello strato di prova	70 µm con colore RAL 7035	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm ³ secondo il colore	■ Quantità di applicazione	ca. 0,10 kg/m ² , spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio
■ Base del legante	Resina epossidica												
■ Colore	Tutte le tonalità comuni												
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	lucido 70-85 Angolo 60°												
■ Spessore dello strato di prova	70 µm con colore RAL 7035												
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm ³ secondo il colore												
■ Quantità di applicazione	ca. 0,10 kg/m ² , spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio												
Prove meccaniche Su lamiera in acciaio ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ 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>>4 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	>4 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	>4 mm												
■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Prove di resistenza	<ul style="list-style-type: none"> ■ Struttura a due strati: su acciaio sabbiato con adeguato sistema di vernice di finitura - vernice in polvere <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>720 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>1440 Ore Infiltrazione W_b < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Atmosfera artificiale contenente SO₂ DIN EN ISO 3231</td> <td>30 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)	720 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	1440 Ore Infiltrazione W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ DIN EN ISO 3231	30 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)	720 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	1440 Ore Infiltrazione W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ DIN EN ISO 3231	30 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 l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, 												



FREOPOX-vernice in polvere

PE2204A

	<p>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 ■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza 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>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 7035 Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali</p> <table border="1" data-bbox="715 801 1236 898"> <tr> <td>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</td> <td>150</td> <td>160</td> <td>180</td> <td>200</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes</td> <td>15</td> <td>10</td> <td>7</td> <td>4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes</td> <td>60</td> <td>51</td> <td>33</td> <td>15</td> <td></td> </tr> </table> 	Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	150	160	180	200		Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	15	10	7	4		Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	60	51	33	15	
Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	150	160	180	200															
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	15	10	7	4															
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	60	51	33	15															
<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 ■ Compatibilità con altre polveri: Deve essere verificata. ■ 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. 																		