



PP5101C

FREIOTHERM-Boja u prahu

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	Boja u prahu za industrijsku vanjsku primjenu		
Primjena u industriji	Primjena npr. u panozi	Gradnje i sanitarija	
Površinski	glatka		
Stupanj sjaja	mat		
Tijek	dobro		
Mehanička otpornost	dobro		
Otpornost na ogrebotine	dobro		
Otpornost na svjetlost i vremenske uvjete	dobro		

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	poliesterska smola		
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje		
Stupanj sjaja	mat	15-21 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Gustoća	1,2-1,7 g/cm ³ ovisno o nijansi	teoretski	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 36 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Boje u prahu skladištiti u hladnim i suhim prostorima.		
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Preporučena debljina sloja	60-80 µm		
Potrošnja	približno 0,1 kg/m ² , debljina sloja 70 µm	teoretski	
Priprema	Corona, Tribo		

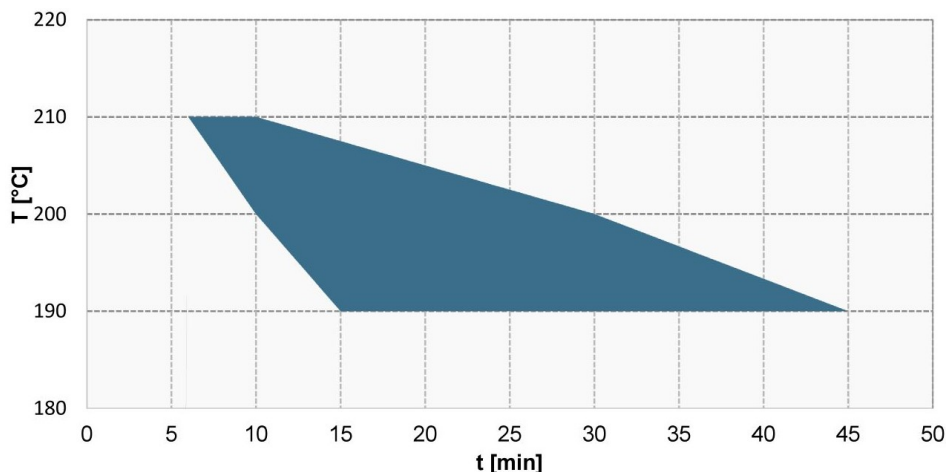


PP5101C

FREIOTHERM-Boja u prahu

Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 10 min/200 °C.
Diagram pečenja testiran je za ton boje 9010.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	190	200	210
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	15	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	45	30	10

Napomena o liječenju

Obojeno područje = uvjeti pečenja s dobrim konačnim svojstvima.

Prikazani uvjeti prijanjanja temelje se na rezultatima laboratorijskih ispitivanja i stoga predstavljaju samo orijentaciju za parametrisiranje industrijske opreme za nanošenje premaza. Za potpuno stvrdnjavanje premaza odgovoran je profesionalni korisnik. Dostizanje potpunog stvrdnjavanja premaza provjerava se ispitivanjem reprezentativnih originalnih komponenata pod serijskim uvjetima uz dopunske analitičke provjere i ispitivanja trajnosti. Za konzultacije Vam rado stojimo na raspolaganju.

Kompatibilnost

Mora se provjeriti kompatibilnost s drugim praškastim premazima.

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Boja za popravak

na zahtjev. Za detalje vidjeti EFD Info br. 4.

Mehanički testovi

Opis uzorka

Na čeličnom limu
60-80 µm debljina sloja
10 minute, 200 °C temperatura objekta
proizvod PP5101CRA910

Giter test prionjivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

cupping test

>3 mm

DIN EN ISO 1520

Udarni test

>60 kg cm (prednji)

DIN EN ISO 6272-1

**PP5101C****FREIOTHERM-Boja u prahu****Klimatski testovi**

Opis uzorka	Na cink fosfatiranom čeličnom limu proizvod PP5101CRA910		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odreda re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test neutralnog slanog spreja	Trajanje stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odreda re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Postojanost na kemikalije

Čimbenici koji utječu	Kemijska otpornost ovisi o koncentraciji, temperaturi, vremenu izlaganja i metodi ispitivanja. Ovo se mora provjeriti ovisno o aplikaciji.
------------------------------	--

Primjedbe

Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.
	Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.