

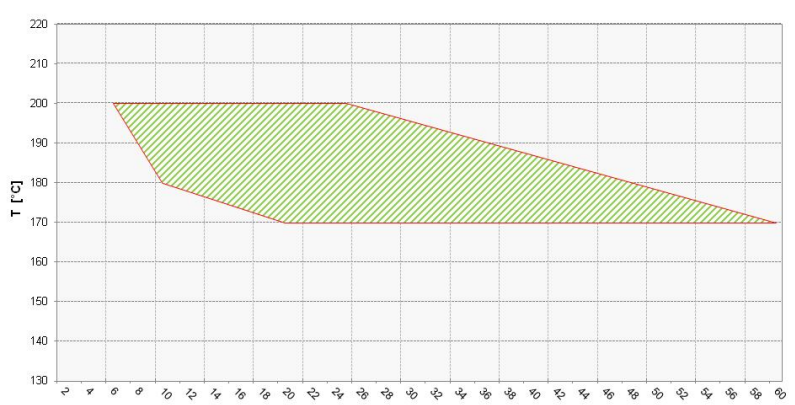


## FREOPOX-vernice in polvere PB6703V

|  |   |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
|--|---|---|---|--|--|--|--|----------------------------------|---|-------------------------------------|---------------------------------|----------------------------|---|
| <b>Proprietà</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vernice in polvere per uso interno</li> <li>■ Applicazione per es. nel settore edile e dei sanitari</li> <li>■ satinato lucido , liscio</li> <li>■ Versione a strato sottile per l'intervallo da 20 a 50 µm</li> <li>■ Impostazione antimicrobica</li> <li>■ Per la sovraverniciatura di vernice elettroforetica, bianco</li> </ul>  |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| <b>Vernice di sistema</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vernice liquida di sistema</li> </ul> <p>Sono disponibili vernici per diverse applicazioni, con una resa finale perfettamente ottimizzata in termini di tonalità, grado di lucentezza e superficie.</p>  |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| <b>Dati tecnici / fisici</b>   | <table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Resina epossidica/poliestere</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza<br/>DIN EN ISO 2813</td> <td>satinato lucido<br/>55-70 Angolo 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td> <td>40 µm con colore RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Densità<br/>determinazione teorica</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione</td> <td>ca. 0,06 kg/m², spessore dello strato 40 µm<br/>Spessore dello strato di prova medio</td> </tr> </table>   | ■ Base del legante                            | Resina epossidica/poliestere  | ■ Colore   | Tutte le tonalità comuni   | ■ Brillantezza<br>DIN EN ISO 2813  | satinato lucido<br>55-70 Angolo 60°                    | ■ Spessore dello strato di prova | 40 µm con colore RAL 9010   | ■ Densità<br>determinazione teorica | 1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore | ■ Quantità di applicazione | ca. 0,06 kg/m², spessore dello strato 40 µm<br>Spessore dello strato di prova medio |
| ■ Base del legante   | Resina epossidica/poliestere  |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| ■ Colore   | Tutte le tonalità comuni  |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| ■ Brillantezza<br>DIN EN ISO 2813  | satinato lucido<br>55-70 Angolo 60°   |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| ■ Spessore dello strato di prova   | 40 µm con colore RAL 9010   |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| ■ Densità<br>determinazione teorica                                      | 1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore   |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| ■ Quantità di applicazione   | ca. 0,06 kg/m², spessore dello strato 40 µm<br>Spessore dello strato di prova medio   |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| <b>Prove meccaniche</b><br>Su lamiera in acciaio ST 1405                 | <table border="1"> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura<br/>DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Prova di imbutitura secondo<br/>Erichsen<br/>DIN EN ISO 1520</td> <td>&gt;2 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Prova d'urto<br/>DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;40 kg cm (front)</td> </tr> </table>  | ■ Prova di quadrettatura<br>DIN EN ISO 2409   | Gt 0  | ■ Prova di imbutitura secondo<br>Erichsen<br>DIN EN ISO 1520 | >2 mm  | ■ Prova d'urto<br>DIN EN ISO 6272-1                                      | >40 kg cm (front)                                      |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| ■ Prova di quadrettatura<br>DIN EN ISO 2409                              | Gt 0  |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| ■ Prova di imbutitura secondo<br>Erichsen<br>DIN EN ISO 1520             | >2 mm   |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| ■ Prova d'urto<br>DIN EN ISO 6272-1                                      | >40 kg cm (front)   |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| <b>Prove di resistenza</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro</li> </ul> <table border="1"> <tr> <td>■ Condensa continua<br/>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 Ore<br/>Infiltrazione W<sub>b</sub> &lt; 1 mm<br/>DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Prova in nebbia salina (NSS)<br/>DIN EN ISO 9227</td> <td>240 Ore<br/>Infiltrazione W<sub>b</sub> &lt; 1mm<br/>DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Atmosfera artificiale contenente<br/>SO<sub>2</sub><br/>DIN EN ISO 3231</td> <td>10 cicli con 0,2 l SO<sub>2</sub><br/>nessuna modifica</td> </tr> <tr> <td>■ Resistenza chimica</td> <td>Deve essere verificata.<br/>La temperatura e la concentrazione<br/>delle sostanze chimiche influenzano<br/>notevolmente il risultato del test.</td> </tr> </table> | ■ Condensa continua<br>DIN EN ISO 6270-2 (CH) | 500 Ore<br>Infiltrazione W <sub>b</sub> < 1 mm<br>DIN EN ISO 4628-8 | ■ Prova in nebbia salina (NSS)<br>DIN EN ISO 9227            | 240 Ore<br>Infiltrazione W <sub>b</sub> < 1mm<br>DIN EN ISO 4628-8 | ■ Atmosfera artificiale contenente<br>SO <sub>2</sub><br>DIN EN ISO 3231 | 10 cicli con 0,2 l SO <sub>2</sub><br>nessuna modifica | ■ Resistenza chimica             | Deve essere verificata.<br>La temperatura e la concentrazione<br>delle sostanze chimiche influenzano<br>notevolmente il risultato del test. |                                     |                                 |                            |   |
| ■ Condensa continua<br>DIN EN ISO 6270-2 (CH)                            | 500 Ore<br>Infiltrazione W <sub>b</sub> < 1 mm<br>DIN EN ISO 4628-8   |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| ■ Prova in nebbia salina (NSS)<br>DIN EN ISO 9227                        | 240 Ore<br>Infiltrazione W <sub>b</sub> < 1mm<br>DIN EN ISO 4628-8  |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| ■ Atmosfera artificiale contenente<br>SO <sub>2</sub><br>DIN EN ISO 3231 | 10 cicli con 0,2 l SO <sub>2</sub><br>nessuna modifica  |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| ■ Resistenza chimica   | Deve essere verificata.<br>La temperatura e la concentrazione<br>delle sostanze chimiche influenzano<br>notevolmente il risultato del test.   |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |
| <b>Lavorazione e applicazione</b><br>Dipende da impianto e oggetto       | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lavorazione / Carica</b><br/>Corona , Tribo</li> <li>■ <b>Pre-trattamento</b><br/>La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con</li> </ul>   |   |   |  |  |  |  |                                  |   |                                     |                                 |                            |   |



## FREOPOX-vernice in polvere PB6703V

|                             | <p>l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco.<br/>In caso di sollecitazioni elevate si consiglia un'adeguata fosfatazione o cromatura.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Vernice di ritocco:</b> su richiesta</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza</b><br/>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.</li> </ul> |         |        |   |     |    |     |    |     |    |     |
|-----------------------------|--|---------|--------|---|-----|----|-----|----|-----|----|-----|
| <b>Indurimento</b>          | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Temperatura dell'oggetto</b><br/>Temperatura di cottura consigliata 10 Min./180 °C</li> </ul> <p>Intervallo di cottura verificato nel colore RAL 9010<br/>Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali</p>  <table border="1"> <caption>Curing Curve Data</caption> <thead> <tr> <th>t [min]</th> <th>T [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>200</td></tr> <tr><td>10</td><td>180</td></tr> <tr><td>20</td><td>170</td></tr> <tr><td>60</td><td>170</td></tr> </tbody> </table>   | t [min] | T [°C] | 0 | 200 | 10 | 180 | 20 | 170 | 60 | 170 |
| t [min]                     | T [°C]   |         |        |   |     |    |     |    |     |    |     |
| 0                           | 200  |         |        |   |     |    |     |    |     |    |     |
| 10                          | 180  |         |        |   |     |    |     |    |     |    |     |
| 20                          | 170  |         |        |   |     |    |     |    |     |    |     |
| 60                          | 170  |         |        |   |     |    |     |    |     |    |     |
| <b>Durata di stoccaggio</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nei contenitori originali, almeno 36 mesi a 5-25°C.<br/>Conservare le vernici in polvere in luogo fresco e asciutto.</li> </ul> <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>   |         |        |   |     |    |     |    |     |    |     |
| <b>Note speciali</b>        | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Filtraggio protettivo:</b> 160 µm</li> <li>■ <b>Compatibilità con altre polveri:</b> Deve essere verificata.</li> <li>■ <b>Condizioni di esecuzione della prova</b><br/>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.<br/>Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica.</li> </ul>   |         |        |   |     |    |     |    |     |    |     |