



## FREOPOX-Boja u prahu PB6703A

<b>Svojstva</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Boja u prahu za unutrašnju primjenu</li> <li>■ Primjena npr. u panozi Gradnje i sanitarija</li> <li>■ svilenkasto sjajna, glatka</li> <li>■ Tankoslojna verzija za područje 20 do 50 µm</li> <li>■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća</li> <li>■ Za prelakiranje ETL-a, bijela</li> </ul>												
<b>Sistemski premaz</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sistem - tekuća boja</li> </ul> <p>Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.</p>												
<b>Tehničko / Fizikalni Podaci</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>epoksi - poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>Svi uobičajeni tonovi boje</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813</td> <td>svilenkasto sjajna 55-70 kut 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>40 µm kod tona boje RAL 9016</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> prema tonu boje</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,06 kg/m<sup>2</sup>, kod 40 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	svilenkasto sjajna 55-70 kut 60°	■ Debljina sloja	40 µm kod tona boje RAL 9016	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> prema tonu boje	■ Potrošnja	0,06 kg/m <sup>2</sup> , kod 40 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje												
■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	svilenkasto sjajna 55-70 kut 60°												
■ Debljina sloja	40 µm kod tona boje RAL 9016												
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> prema tonu boje												
■ Potrošnja	0,06 kg/m <sup>2</sup> , kod 40 µm srednja debljina testnoga sloja												
<b>Mehanička ispitivanja</b> na metalnoj pločici ST1405	<table border="1"> <tr> <td>■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520</td> <td>&gt;2 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;40 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	>2 mm	■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)						
■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	>2 mm												
■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)												
<b>Test postojanosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ na željezofosfatiranoj metalnoj pločici</li> </ul> <table border="1"> <tr> <td>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 sati Podkorodiranje Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 sati Podkorodiranje Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ SO<sub>2</sub>-industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231</td> <td>10 ciklova sa 0,2 l SO<sub>2</sub> bez promjena</td> </tr> <tr> <td>■ Postojanost na kemikalije</td> <td>Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</td> </tr> </table>	■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ SO <sub>2</sub> -industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231	10 ciklova sa 0,2 l SO <sub>2</sub> bez promjena	■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.				
■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ SO <sub>2</sub> -industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231	10 ciklova sa 0,2 l SO <sub>2</sub> bez promjena												
■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.												
<b>Priprema i upotreba</b> Ovisno od postrojenja i objekta	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Priprema</b> Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem Tribo: nabijenost sa trenjem s ročnim ili automatskim pištoljem</li> <li>■ <b>Pretpriprema</b> Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje.</li> </ul>												

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

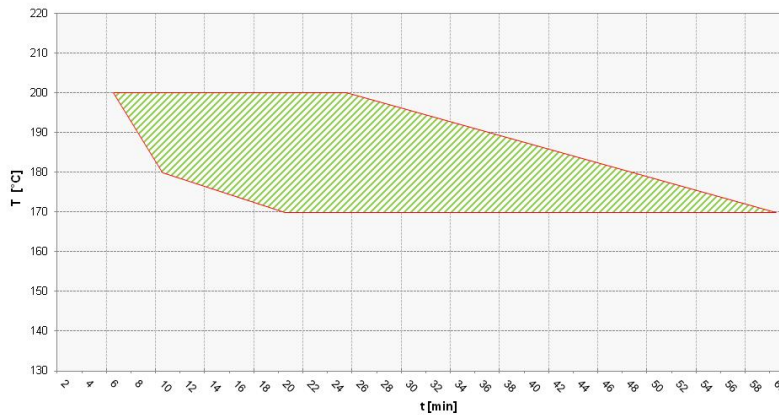
Stranica: 1 / 2  
Verzija: 1  
21.11.2021

DIN EN ISO 9001  
IATF 16949  
EMAS

**Emil Frei GmbH & Co. KG**  
Döggingen  
Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen | GERMANY  
Phone +49 [0] 7707.151-0  
Fax +49 [0] 7707.151-238  
www.freilacke.de  
info@freilacke.de



## FREOPOX-Boja u prahu PB6703A

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Boja za popravak:</b> prema upitu</li> <li>■ <b>Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja</b> Upute za zaštitu na radu i sigurnost 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.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Temperatura objekta</b> Preporučena temperatura pečenja 10 min./180 °C  Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9016 zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama</li> </ul> <div style="text-align: center;">  <p>The diagram shows a temperature profile for curing. The y-axis is temperature T in degrees Celsius, ranging from 130 to 220. The x-axis is time t in minutes, ranging from 0 to 60. The temperature starts at 200°C at 0 minutes, drops to 180°C at 10 minutes, then to 170°C at 20 minutes, and remains constant at 170°C until 60 minutes. The area under the curve is shaded with green diagonal lines.</p> </div>
<b>Postojanost kod skladištenja</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> </ul>
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Preventivno filtriranje:</b> 160 µm</li> <li>■ <b>Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu:</b> mora biti testirana.</li> <li>■ <b>Uvjeti ispitivanja</b> 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.</li> </ul>