



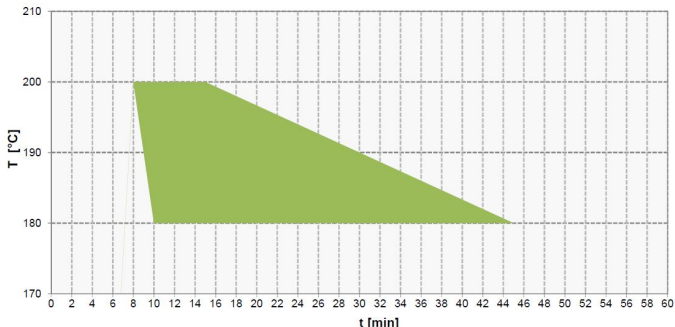
FREOPOX-vernice in polvere

PB9031A

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|---|--|--|--|--|----------------------------------|---|-------------------------------------|---|----------------------------|--|
| Proprietà | <ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice in polvere per uso interno ■ Applicazione per es. nel settore arredamento funzionale e da magazzino ■ opaco, struttura grezza ■ Buona resistenza meccanica e rigidità superficiale ■ Sviluppo uniforme della struttura nell'intervallo 70-120 µm | | | | | | | | | | | | |
| 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"> <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 visuale</td> <td>opaco</td> </tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td> <td>80 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. 0,12 kg/m², spessore dello strato 80 µm Spessore dello strato di prova medio</td> </tr> </table> | ■ Base del legante | Resina epossidica/poliestere | ■ Colore | Tutte le tonalità comuni | ■ Brillantezza visuale | opaco | ■ Spessore dello strato di prova | 80 µm con colore RAL 7035 | ■ Densità determinazione teorica | 1,2-1,7 g/cm ³ secondo il colore | ■ Quantità di applicazione | ca. 0,12 kg/m ² , spessore dello strato 80 µm Spessore dello strato di prova medio |
| ■ Base del legante | Resina epossidica/poliestere | | | | | | | | | | | | |
| ■ Colore | Tutte le tonalità comuni | | | | | | | | | | | | |
| ■ Brillantezza visuale | opaco | | | | | | | | | | | | |
| ■ Spessore dello strato di prova | 80 µm con colore RAL 7035 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Densità determinazione teorica | 1,2-1,7 g/cm ³ secondo il colore | | | | | | | | | | | | |
| ■ Quantità di applicazione | ca. 0,12 kg/m ² , spessore dello strato 80 µm Spessore dello strato di prova medio | | | | | | | | | | | | |
| Prove meccaniche Su lamiera in acciaio ST 1405 | <table border="1"> <tr> <td>■ 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>>2 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>40 kg cm (front)</td> </tr> </table> | ■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | ■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520 | >2 mm | ■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1 | >40 kg cm (front) | | | | | | |
| ■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520 | >2 mm | | | | | | | | | | | | |
| ■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1 | >40 kg cm (front) | | | | | | | | | | | | |
| Prove di resistenza | <ul style="list-style-type: none"> ■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro <table border="1"> <tr> <td>■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 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>240 Ore Infiltrazione W_b < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Atmosfera artificiale contenente SO₂ DIN EN ISO 3231</td> <td>10 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) | 500 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | ■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227 | 240 Ore Infiltrazione W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8 | ■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ DIN EN ISO 3231 | 10 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) | 500 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227 | 240 Ore Infiltrazione W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ DIN EN ISO 3231 | 10 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 PB9031A

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|-----|-----|-----|-----|--|---|--|----|---|---|--|---|--|----|----|----|--|
| | <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./180 °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="718 801 1236 902"> <tr> <td>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</td> <td></td> <td>180</td> <td>190</td> <td>200</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes</td> <td></td> <td>10</td> <td>8</td> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes</td> <td></td> <td>45</td> <td>30</td> <td>15</td> <td></td> </tr> </table>  | Objekt Temperatur °C Object Temperature °C | | 180 | 190 | 200 | | Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes | | 10 | 8 | 6 | | Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes | | 45 | 30 | 15 | |
| Objekt Temperatur °C Object Temperature °C | | 180 | 190 | 200 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes | | 10 | 8 | 6 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes | | 45 | 30 | 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. | | | | | | | | | | | | | | | | | | |