



FREOPOX-Boja u prahu

PL1103A

Svojstva	<ul style="list-style-type: none"> ■ Boja u prahu za unutrašnju primjenu ■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme ■ svilenkasto sjajna, glatka ■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća ■ Vrlo dobro tečenje 												
Sistemski premaz	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sistem - tekuća boja <p>Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.</p>												
Tehničko / Fizikalni Podaci	<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 60-75 kut 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>70 µm kod tona boje RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,1 kg/m², kod 70 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 60-75 kut 60°	■ Debljina sloja	70 µm kod tona boje RAL 9010	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje	■ Potrošnja	0,1 kg/m ² , kod 70 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 60-75 kut 60°												
■ Debljina sloja	70 µm kod tona boje RAL 9010												
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje												
■ Potrošnja	0,1 kg/m ² , kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja												
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	<ul style="list-style-type: none"> ■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409 <td style="text-align: right;">Gt 0</td> 	Gt 0											
■ Test elastičnosti prema Erichsensu DIN EN ISO 1520	>4 mm												
■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Test postojanosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ na željezofosfatiranoj metalnoj pločici <table border="1"> <tr> <td>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 sati Podkorodiranje Wb < 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 < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ SO₂-industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231</td> <td>10 ciklova sa 0,2 l SO₂ 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 ₂ -industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231	10 ciklova sa 0,2 l SO ₂ 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 ₂ -industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231	10 ciklova sa 0,2 l SO ₂ bez promjena												
■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.												
Priprema i upotreba Ovisno od postrojenja i objekta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priprema Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem Tribo: nabijenost sa trenjem s ročnim ili automatskim pištoljem ■ Pretpriprema Površina materiala 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. ■ Boja za popravak: prema upitu 												

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: 0
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 PL1103A

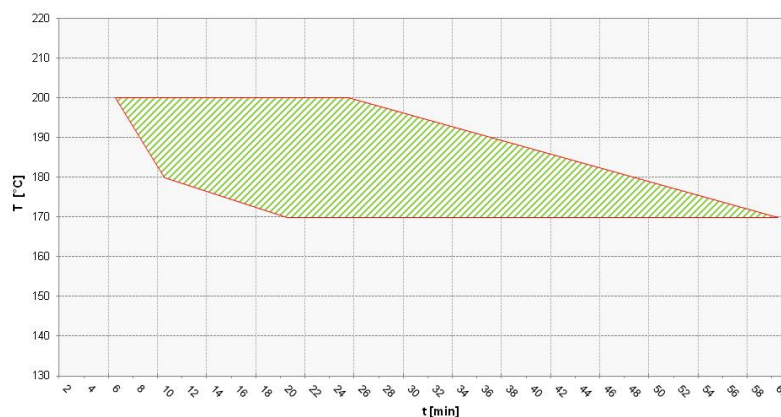
Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja

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.

Temperatura objekta

Preporučena temperatura pečenja 10 min./180 °C

Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9010 zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnima osobinama



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.

Uvjeti ispitivanja

- Preventivno filtriranje:** 160 µm
- Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu:** mora biti testirana.

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.