

**PB8905S****FREOPOX-Boja u prahu****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	Temeljna boja u prahu za kotače iz lakih metala
Primjena u industriji	na primjer panozi Automobili
Tijek	vrlo dobro
Otplinjavanje	vrlo dobro

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola		
Stupanj sjaja	visoko sjajna	80-100 GU, Kut 60° na 10 min./200°C na aluminijskom limu Q-panel A36	DIN EN ISO 2813
Debljina ispitnog sloja	90 +/- 5 µm		
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 prljanje 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, kromiranje) u skladu sa zahtjevima. Za to se pozivamo na smjernice Qualicoat, GSB i Qualisteelcoat.
Priprema	Corona

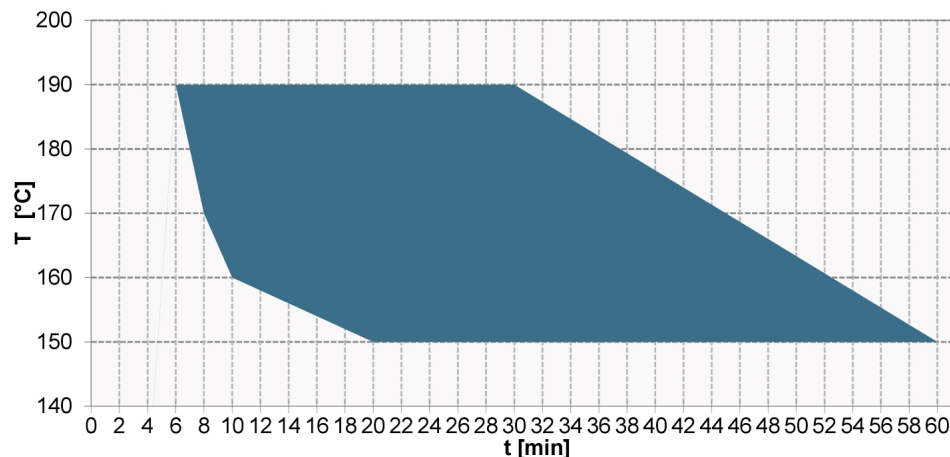


PB8905S

FREOPOX-Boja u prahu

Otvrdnjavanje

Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9005.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	150	160	170	180	190
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	8	7	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	52,5	45	37,5	30

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

Daljnje procesiranje

Za prelakiranje, utiskivanje ili lijepljenje lakirana površina mora biti odmašćena, bez silikona i prašine te mora biti suha.

Prilikom lijepljenja potrebno je prethodno čišćenje sredstvom za čišćenje koje je kompatibilno s lakom, npr. Izopropanol 50 % u vodi.

**PB8905S****FREOPOX-Boja u prahu****Mehanički testovi****Giter test prionjivosti
cupping test**

Gt 0

DIN EN ISO 2409

>6 mm

DIN EN ISO 1520

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.