



PL1012A FREOPOX-Pulverlack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	Pulverlack für den Inneneinsatz
Anwendung Branche	z.B. Bau und Sanitär
Oberfläche	Feinstruktur
Oberflächenhärte	gut
Mechanische Beständigkeit	gut

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxid-Polyesterharz
Farbton	alle gängigen Farbtöne
Glanz visuell	seidenmatt
Dichte	1,2-1,7 g/cm ³ je nach Farbton theoretisch
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 36 Monate bei 5 bis 25 °C. Pulverlacke sind kühl und trocken zu lagern. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).
Empfohlene Schichtdicke	gleichmäßige Strukturausbildung im Bereich 70 bis 110 µm
Auftragsmenge	ca. 0,12 kg/m ² , Schichtdicke 80 µm theoretisch
Verarbeitung/ Aufladung	Corona, Tribo

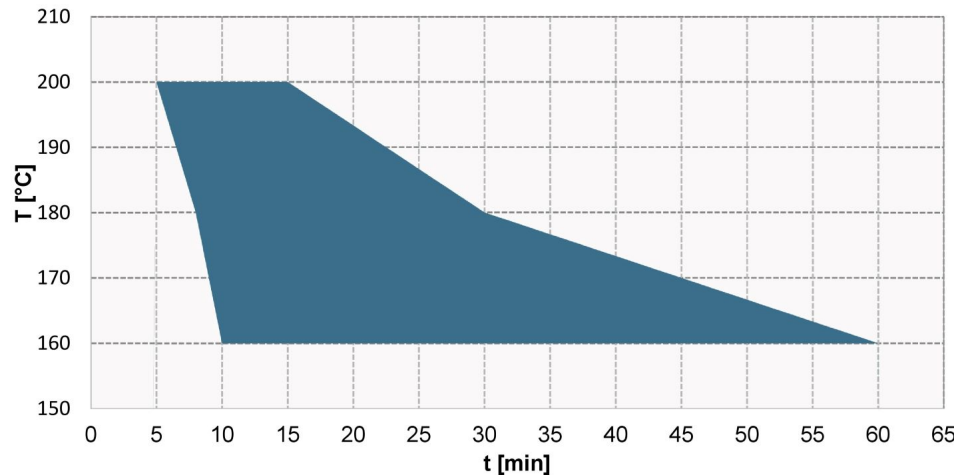


PL1012A

FREOPOX-Pulverlack

Aushärtung

Empfohlene Objekttemperatur 10 Minuten bei 160 °C.
Einbrennfenster geprüft im Farbton 7035.



Objekt Temperatur in °C	160	180	200
Object Temperature in °C			
Haltezeit Minimum in Minuten	10	8	5
Holding time minimum in minutes			
Haltezeit Maximum in Minuten	60	30	15
Holding time maximum in minutes			

Hinweis zur Aushärtung

Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Verträglichkeit

Die Verträglichkeit mit anderen Pulverlacken muss geprüft werden.

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Ausbesserungslack

auf Anfrage. Details siehe EFD-Info Nr. 4.



PL1012A

FREOPOX-Pulverlack

Mechanische Prüfungen

Gitterschnittprüfung	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Tiefungsprüfung	>3 mm	DIN EN ISO 1520
Schlagprüfung	>60 kg cm (front)	DIN EN ISO 6272-1

Klimatische Prüfungen

Probenbeschreibung	Auf eisenphosphatiertem Stahlblech Produkt PL1012ARA735		
Kondenswasser-Konstantklima	Belastungsdauer	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Enthftung Schnitt	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Neutrale Salzsprühnebelprüfung	Belastungsdauer	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	Enthftung Schnitt	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Chemikalienbeständigkeit

Einflussfaktoren	Die Chemikalienbeständigkeit ist abhängig von der Konzentration, Temperatur, Belastungsdauer und Testmethode. Dies ist je nach Anwendungsfall zu prüfen.
-------------------------	--

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.