



FREOPOX-vernice in polvere

PE1101A

Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fondo per vernice in polvere per elevata protezione dalla corrosione ■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari ■ lucido, liscio ■ Protezione dalla corrosione molto buona ■ Buona resistenza meccanica e rigidità superficiale ■ Impostazione degassata 												
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</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td> <td>opaco 15-30 Angolo 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td> <td>70 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. 0,10 kg/m², spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Resina epossidica	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	opaco 15-30 Angolo 60°	■ Spessore dello strato di prova	70 µm con colore RAL 7035	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm ³ secondo il colore	■ Quantità di applicazione	ca. 0,10 kg/m ² , spessore dello strato 70 µm Spessore dello strato di prova medio
■ Base del legante	Resina epossidica												
■ Colore	Tutte le tonalità comuni												
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	opaco 15-30 Angolo 60°												
■ Spessore dello strato di prova	70 µm con colore RAL 7035												
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm ³ secondo il colore												
■ Quantità di applicazione	ca. 0,10 kg/m ² , spessore dello strato 70 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>>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm	■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>4 mm												
■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Prove di resistenza	<ul style="list-style-type: none"> ■ Struttura a due strati: su lamiera di acciaio fosfatata allo zinco con adeguato sistema di vernice di finitura - vernice in polvere. ■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH) <td>720 Ore Infiltrazione W_b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> 	720 Ore Infiltrazione W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8											
■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	1440 Ore Infiltrazione W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Atmosfera artificiale contenente SO ₂ DIN EN ISO 3231	30 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 												



FREOPOX-vernice in polvere

PE1101A

La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco.
In caso di sollecitazioni elevate si consiglia un'adeguata fosfatazione o cromatura.

■ **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.

Indurimento

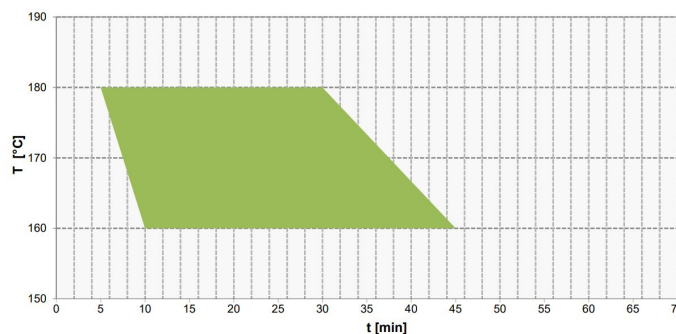
■ **Temperatura dell'oggetto**

Temperatura di cottura consigliata 10 Min./160 °C

Intervallo di cottura verificato nel colore RAL 7035

Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali

Objekt Temperatur °C	160	180			
Object Temperature °C	160	180			
Haltezeit Minimum Minuten	10	5			
Holding time minimum Minutes	10	5			
Haltezeit Maximum Minuten	45	30			
Holding time maximum Minutes	45	30			



Durata di stoccaggio

■ Nei contenitori originali, almeno 36 mesi a 5-25°C.
Conservare le vernici in polvere in luogo fresco e asciutto.

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.

Note speciali

■ **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.