

**PB2202A****FREOPOX-Barva v prahu****Opis izdelka**

Tehnologija proizvodna	Barva v prahu za notranjo uporabo
Uporaba v industriji	npr. v panogi Funkcionalno pohištvo in skladiščna tehnika
Stopnja sijaja	svilnato motna
Potek	dobro
Mehanska odpornost	dobro

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola		
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni		
Stopnja sijaja	svilnato motna	25-35 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Gostota	1,2-1,7 g/cm ³ odvisno od odtenka	teoretična določitev	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 36 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih.		
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.		

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.		
Priporočena debelina sloja	90-110 µm		
Poraba	približno 0,15 kg/m ² , debelina sloja 100 µm	teoretična določitev	
Priprava	Corona, Tribo		

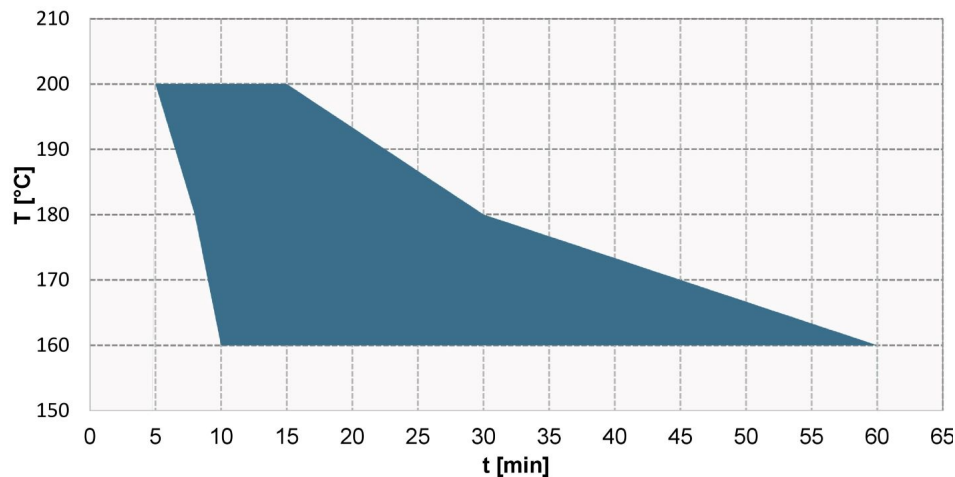


PB2202A

FREOPOX-Barva v prahu

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/160 °C.
Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom RAL1023.



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

Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostmi.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kačipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranjem obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Kompatibilnost

Preveriti je treba združljivost z drugimi prašnimi premazi.

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Barva za popravila

na zahtevo. Za podrobnosti glej EFD Info št. 4.

Mehanske preiskave

Opis vzorca

Na jekleni pločevini
90-110 µm debelina sloja
10 minut 160°C temperatura predmeta
izdelek PB2202ARA123

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Cupping test

>3 mm

DIN EN ISO 1520



PB2202A

FREOPOX-Barva v prahu

Udarni preizkus

>40 kg cm (spredaj)

DIN EN ISO 6272-1

Klimatske preiskave

Opis vzorca	Na jekleni pločevini obdelani z železnim fosfatom izdelek PB2202ARA123		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test nevtralnega solnega pršila	Trajanje stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Obstojnost na kemikalije

Vplivne dejavnike	Kemična odpornost je odvisna od koncentracije, temperature, časa izpostavljenosti in preskusne metode. To je treba preveriti glede na aplikacijo.
--------------------------	---

Opombe

Zaščita dela in zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Pogoji preskušanja	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.