

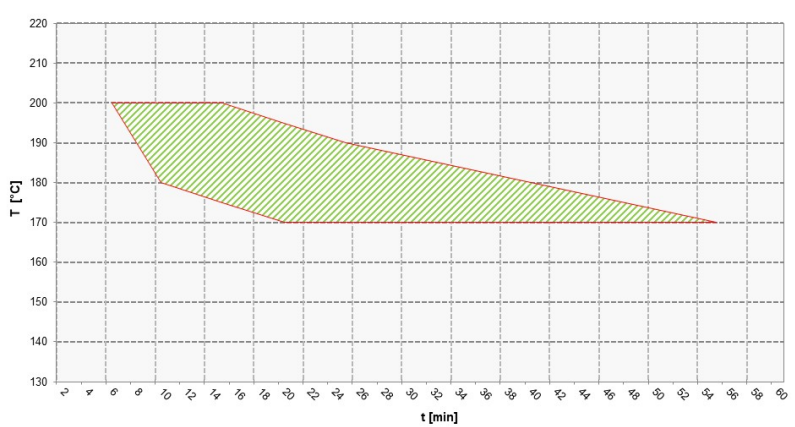


## FREIOTHERM-vernice in polvere PS2005A

<b>Proprietà</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vernice in polvere per uso esterno decorativo</li> <li>■ Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica</li> <li>■ altamente lucido, liscio</li> <li>■ Resa buona</li> <li>■ Buona resistenza meccanica e rigidità superficiale</li> <li>■ Qualità Flexible Super Durable</li> </ul>												
<b>Vernice di sistema</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vernice liquida di sistema</li> </ul> <p>Sono disponibili vernici per diverse applicazioni, con una resa finale perfettamente ottimizzata in termini di tonalità, grado di lucentezza e superficie.</p>												
<b>Dati tecnici / fisici</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Resina poliестere</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td> <td>altamente lucido &gt;85 Angolo 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td> <td>90 µm con colore RAL 9010</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. 0,13 kg/m², spessore dello strato 90 µm Spessore dello strato di prova medio</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Resina poliестere	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	altamente lucido >85 Angolo 60°	■ Spessore dello strato di prova	90 µm con colore RAL 9010	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore	■ Quantità di applicazione	ca. 0,13 kg/m², spessore dello strato 90 µm Spessore dello strato di prova medio
■ Base del legante	Resina poliестere												
■ Colore	Tutte le tonalità comuni												
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	altamente lucido >85 Angolo 60°												
■ Spessore dello strato di prova	90 µm con colore RAL 9010												
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,7 g/cm³ secondo il colore												
■ Quantità di applicazione	ca. 0,13 kg/m², spessore dello strato 90 µm Spessore dello strato di prova medio												
<b>Prove meccaniche</b> 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>&gt;5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1</td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>5 mm	■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)						
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	>5 mm												
■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)												
<b>Prove di resistenza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Su lamiera in acciaio con fosfatazione allo zinco</li> </ul> <table border="1"> <tr> <td>■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>1000 Ore Infiltrazione W<sub>b</sub> &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>500 Ore Infiltrazione W<sub>b</sub> &lt; 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Atmosfera artificiale contenente SO<sub>2</sub> DIN EN ISO 3231</td> <td>10 cicli con 0,2 l SO<sub>2</sub> nessuna modifica</td> </tr> <tr> <td>■ Resistenza chimica</td> <td>Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</td> </tr> </table>	■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1000 Ore Infiltrazione W <sub>b</sub> < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	500 Ore Infiltrazione W <sub>b</sub> < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Atmosfera artificiale contenente SO <sub>2</sub> DIN EN ISO 3231	10 cicli con 0,2 l SO <sub>2</sub> nessuna modifica	■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.				
■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1000 Ore Infiltrazione W <sub>b</sub> < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	500 Ore Infiltrazione W <sub>b</sub> < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Atmosfera artificiale contenente SO <sub>2</sub> DIN EN ISO 3231	10 cicli con 0,2 l SO <sub>2</sub> nessuna modifica												
■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.												
<b>Lavorazione e applicazione</b> Dipende da impianto e oggetto	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lavorazione / Carica</b> Corona</li> <li>■ <b>Pre-trattamento</b> La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con</li> </ul>												



## FREIOTHERM-vernice in polvere PS2005A

	<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Vernice di ritocco:</b> su richiesta</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza</b> 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.</li> </ul>															
<p><b>Indurimento</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Temperatura dell'oggetto</b> Temperatura di cottura consigliata 10 Min./180 °C</li> </ul> <p>Intervallo di cottura verificato nel colore RAL 9010 Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali</p>  <table border="1"> <caption>Cottura Curve Data</caption> <thead> <tr> <th>t [min]</th> <th>T [°C] (Upper Limit)</th> <th>T [°C] (Lower Limit)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>200</td><td>200</td></tr> <tr><td>10</td><td>200</td><td>180</td></tr> <tr><td>20</td><td>190</td><td>170</td></tr> <tr><td>60</td><td>170</td><td>170</td></tr> </tbody> </table>	t [min]	T [°C] (Upper Limit)	T [°C] (Lower Limit)	0	200	200	10	200	180	20	190	170	60	170	170
t [min]	T [°C] (Upper Limit)	T [°C] (Lower Limit)														
0	200	200														
10	200	180														
20	190	170														
60	170	170														
<p><b>Durata di stoccaggio</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C. Conservare le vernici in polvere in luogo fresco e asciutto.</li> </ul> <p>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.</p>															
<p><b>Note speciali</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Filtraggio protettivo:</b> 160 µm</li> <li>■ <b>Compatibilità con altre polveri:</b> Deve essere verificata.</li> <li>■ <b>Condizioni di esecuzione della prova</b> 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.</li> </ul>															