



PN3004A

FREOPOX-Boja u prahu

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	Boja u prahu za unutrašnju primjenu
Primjena u industriji	na primjer u panozi Gradnje i sanitarija
Površinski	glatka
Stupanj sjaja	sjajna
Tijek	dobro
Mehanička otpornost	dobro

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	epoksi - poliesterska smola
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje
Stupanj sjaja	sjajna 70-85 GU, Kut 60° DIN EN ISO 2813
Gustoća	1,2-1,7 g/cm ³ ovisno o nijansi teoretski
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 24 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 prijanjanje 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) u skladu sa zahtjevima.
Preporučena debljina sloja	60-80 µm
Potrošnja	približno 0,10 kg/m ² , debljina sloja 70 µm teoretski
Priprema	Corona, Tribo



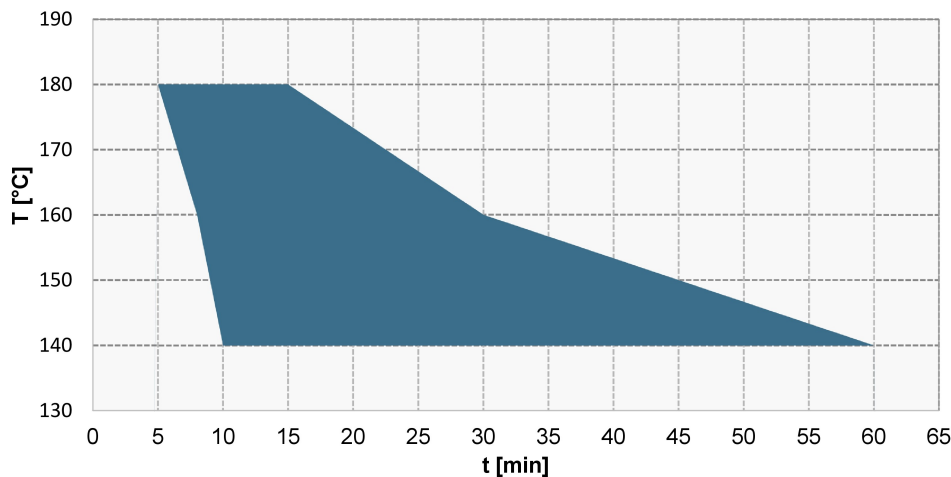
PN3004A

FREOPOX-Boja u prahu

Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 10 min/140 °C.

Diagram pečenja testiran je za ton boje 9010.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	140	160	180
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	10	8	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	30	15

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

Boja za popravak

na zahtjev. Za detalje vidjeti EFD Info br. 4.



PN3004A

FREOPOX-Boja u prahu

Mehanički testovi

Opis uzorka	Na čeličnom limu 60-80 µm debljina sloja 10 minute, 140 °C temperatura objekta proizvod PN3004ARG910		
Giter test prionjivosti	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Cupping test	>3 mm		DIN EN ISO 1520
Udarni test	>60 kg cm (prednji)		DIN EN ISO 6272-1

Klimatski testovi

Opis uzorka	Na čeličnom limu fosfatiranom željezom proizvod PN3004ARG910		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odreda re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test neutralnog slanog spreja	Trajanje stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odreda re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Postojanost na kemikalije

Čimbenici koji utječu	Kemijska otpornost ovisi o koncentraciji, temperaturi, vremenu izlaganja i metodi ispitivanja. Ovo se mora provjeriti ovisno o aplikaciji.
-----------------------	--

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.