



## PN3011A

### FREOPOX-Boja u prahu

#### Opis proizvoda

<b>Tehnologija proizvoda</b>	Boja u prahu za unutrašnju primjenu
<b>Primjena u industriji</b>	na primjer u panozi Gradnje i sanitarija
<b>Površinski</b>	fina struktura
<b>Stupanj sjaja</b>	mat
<b>Mehanička otpornost</b>	dobro

#### Opšta svojstva proizvoda

<b>Osnova vezivnog sredstva</b>	epoksi - poliesterska smola
<b>Ton boje</b>	Svi uobičajeni tonovi boje
<b>Vizualno zasjati</b>	matirano
<b>Gustoća</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> ovisno o nijansi <span style="float: right;">teoretski</span>
<b>Postojanost kod skladištenja</b>	<p>u originalnoj ambalaži najmanje 24 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Boje u prahu skladištiti u hladnim i suhim prostorima.</p> <p>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.</p>

#### Upotreba i prerada

<b>Pretpriprema</b>	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.
<b>Preporučena debljina sloja</b>	70-110 µm
<b>Potrošnja</b>	približno 0,10 kg/m <sup>2</sup> , debljina sloja 70 µm <span style="float: right;">teoretski</span>
<b>Priprema</b>	Corona, Tribo

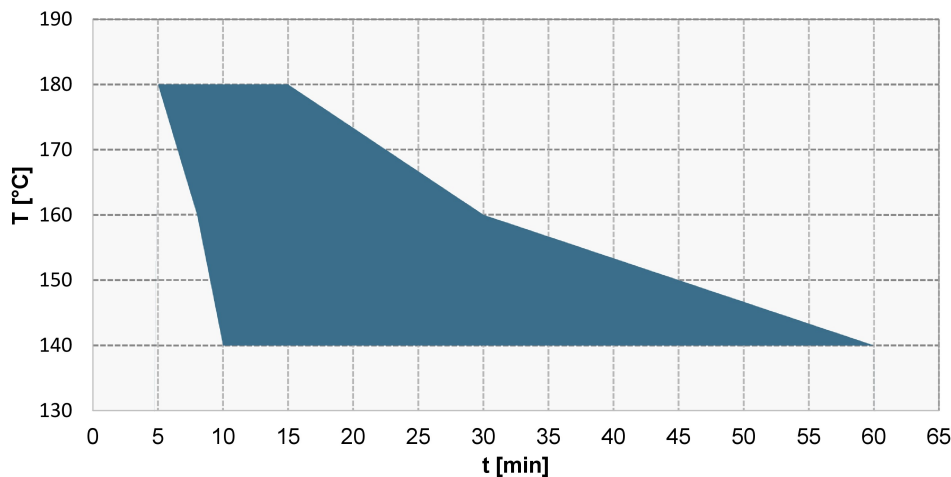


## PN3011A

### 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.



## PN3011A

### FREOPOX-Boja u prahu

#### Mehanički testovi

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 PN3011ARG910		
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.