



## PB5804A FREOPOX-Pulverlack

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	Pulverlack für den Inneneinsatz		
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Bau und Sanitär		
<b>Oberfläche</b>	glatt		
<b>Oberflächenhärte</b>	gut		
<b>Mechanische Beständigkeit</b>	gut		
<b>Kratzbeständigkeit</b>	sehr gut		
<b>Korrosionsschutz</b>	gut		

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Epoxid-Polyesterharz		
<b>Farbton</b>	alle gängigen Farbtöne		
<b>Glanzgrad</b>	glänzend	70-85 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Dichte</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbton		theoretisch
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 36 Monate bei 5 bis 25 °C. Pulverlacke sind kühl und trocken zu lagern.		
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.		

### Anwendung und Verarbeitung

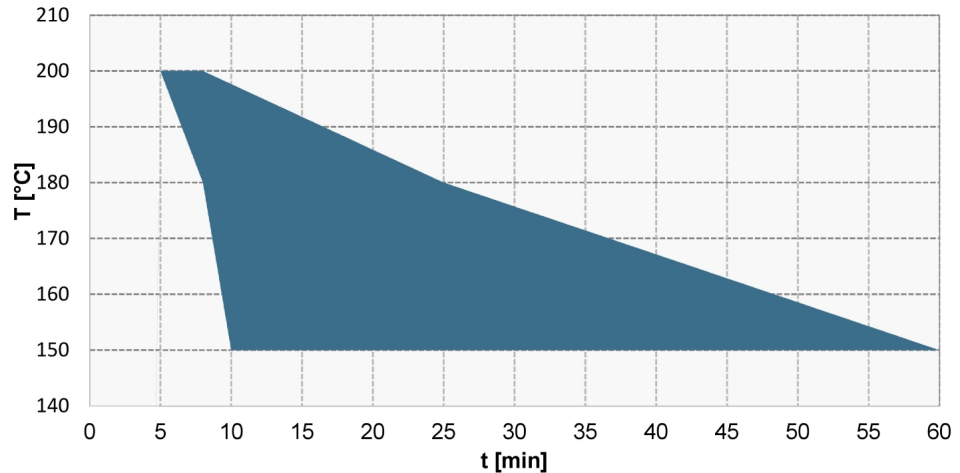
<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).		
<b>Empfohlene Schichtdicke</b>	60-80 µm		
<b>Auftragsmenge</b>	ca. 0,1 kg/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 70 µm		theoretisch
<b>Verarbeitung/ Aufladung</b>	Corona, Tribo		



## PB5804A FREOPOX-Pulverlack

### Aushärtung

Empfohlene Objekttemperatur 10 Minuten bei 150 °C.  
Einbrennfenster geprüft im Farbton 5002.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	<b>150</b>	<b>180</b>	<b>200</b>
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	<b>10</b>	<b>8</b>	<b>5</b>
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	<b>60</b>	<b>25</b>	<b>8</b>

### Hinweis zur Aushärtung

Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.

### Verträglichkeit

Die Verträglichkeit mit anderen Pulverlacken muss geprüft werden.

## Weiterverarbeitung beschichteter Teile

### Ausbesserungslack

auf Anfrage. Details siehe EFD-Info Nr. 4.

## Mechanische Prüfungen

### Probenbeschreibung

Auf Stahlblech  
60-80 µm Schichtdicke  
10 Minuten 150°C Objekttemperatur  
Produkt PB5804AG3096

### Gitterschnittprüfung

Gt 0

DIN EN ISO 2409

### Tiefungsprüfung

>3 mm

DIN EN ISO 1520

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.  
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.  
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 2/3 | Version 0

Überarbeitet am: 08.01.2024

Druckdatum: 24.01.2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## PB5804A FREOPOX-Pulverlack

### Schlagprüfung

>70 kg cm (front)

DIN EN ISO 6272-1

### Klimatische Prüfungen

#### Probenbeschreibung

Auf eisenphosphatiertem Stahlblech  
Produkt PB5804AG3096

#### Kondenswasser- Konstantklima

Belastungsdauer 500 h  
Enthftung Schnitt <1 mm

DIN EN ISO 6270-2 (CH)  
DIN EN ISO 4628-8

#### Neutrale Salzsprühnebelprüfung

Belastungsdauer 240 h  
Enthftung Schnitt <1 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)  
DIN EN ISO 4628-8

### Chemikalienbeständigkeit

#### Einflussfaktoren

Die Chemikalienbeständigkeit ist abhängig von der Konzentration, Temperatur, Belastungsdauer und Testmethode. Dies ist je nach Anwendungsfall zu prüfen.

### Hinweise

#### Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

#### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.