



FREOPOX-Boja u prahu PB1312A

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|---|---|---|---|---|---|-----------------------------|--|--|---|-------------|---|
| Svojstva | <ul style="list-style-type: none"> ■ Boja u prahu za unutrašnju primjenu ■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme ■ svilenkasto mat, fina struktura ■ Podešeno otplinjavanje ■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća ■ Ravnomjerno stvaranje filma u području od 70 do 110 µm | | | | | | | | | | | | |
| Sistemski premaz | <ul style="list-style-type: none"> ■ Sistem - tekuća boja <p>Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.</p> | | | | | | | | | | | | |
| Tehničko / Fizikalni Podaci | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>epoksi - poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>Svi uobičajeni tonovi boje</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small></td> <td>svilenkasto mat</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>80 µm kod tona boje RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ prema tonu boje</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,12 kg/m², kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table> | ■ Osnova vezivnog sredstva | epoksi - poliesterska smola | ■ Ton boje | Svi uobičajeni tonovi boje | ■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small> | svilenkasto mat | ■ Debljina sloja | 80 µm kod tona boje RAL 9010 | ■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small> | 1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje | ■ Potrošnja | 0,12 kg/m ² , kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja |
| ■ Osnova vezivnog sredstva | epoksi - poliesterska smola | | | | | | | | | | | | |
| ■ Ton boje | Svi uobičajeni tonovi boje | | | | | | | | | | | | |
| ■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small> | svilenkasto mat | | | | | | | | | | | | |
| ■ Debljina sloja | 80 µm kod tona boje RAL 9010 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small> | 1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje | | | | | | | | | | | | |
| ■ Potrošnja | 0,12 kg/m ² , kod 80 µm srednja debljina testnoga sloja | | | | | | | | | | | | |
| Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405 | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table> | ■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small> | Gt 0 | ■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small> | >3 mm | ■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small> | >60 kg cm (front) | | | | | | |
| ■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small> | Gt 0 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small> | >3 mm | | | | | | | | | | | | |
| ■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small> | >60 kg cm (front) | | | | | | | | | | | | |
| Test postojanosti | <ul style="list-style-type: none"> ■ na željezofosfatiranoj metalnoj pločici <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></td> <td>500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Test slane komore (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ SO₂-industrijska atmosfera <small>DIN EN ISO 3231</small></td> <td>10 ciklova sa 0,2 l SO₂ bez promjena</td> </tr> <tr> <td>■ Postojanost na kemikalije</td> <td>Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</td> </tr> </table> | ■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> | 500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | ■ Test slane komore (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> | 240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | ■ SO ₂ -industrijska atmosfera <small>DIN EN ISO 3231</small> | 10 ciklova sa 0,2 l SO ₂ bez promjena | ■ Postojanost na kemikalije | Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja. | | | | |
| ■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> | 500 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Test slane komore (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> | 240 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | |
| ■ SO ₂ -industrijska atmosfera <small>DIN EN ISO 3231</small> | 10 ciklova sa 0,2 l SO ₂ bez promjena | | | | | | | | | | | | |
| ■ Postojanost na kemikalije | Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja. | | | | | | | | | | | | |
| Priprema i upotreba Ovisno od postrojenja i objekta | <ul style="list-style-type: none"> ■ Priprema Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem Tribo: nabijenost sa trenjem s ročnim ili automatskim pištoljem ■ Pretpriprema Površina materiala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje. | | | | | | | | | | | | |

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

Stranica: 1 / 2
Verzija: 0
21.11.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREOPOX-Boja u prahu PB1312A

- **Boja za popravak:** prema upitu

- **Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja**

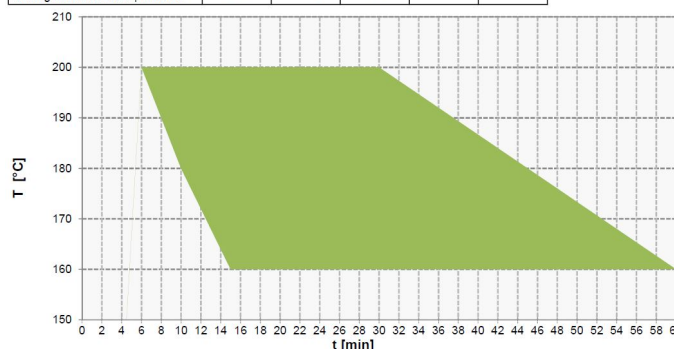
Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

- **Temperatura objekta**

Preporučena temperatura pečenja 10 min./180 °C

Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 9010 zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama

| | | | | | |
|---|-----|-----|-----|--|--|
| Objekt Temperatur °C Object Temperature °C | 160 | 180 | 200 | | |
| Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes | 15 | 10 | 6 | | |
| Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes | 60 | 45 | 30 | | |



Postojanost kod skladištenja

- U originalnoj ambalaži najmanje 36 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.

Uvjeti ispitivanja

- **Preventivno filtriranje:** 160 µm
- **Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu:** mora biti testirana.
- **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.