



FREOPOX-Boja u prahu

PE1101A

Svojstva	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temeljna boja u prahu za visoku zaštitu od korozije ■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme ■ mat, glatka ■ Vrlo dobra protivkoruzijska zaštita ■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća ■ Podešeno otplinjavanje 												
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>■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>epoksi smola</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>Svi uobičajeni tonovi boje</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>mat 15-30 kut 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>70 µm kod tona boje RAL 7035</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>0,10 kg/m², kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi smola	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja <small>DIN EN ISO 2813</small>	mat 15-30 kut 60°	■ Debljina sloja	70 µm kod tona boje RAL 7035	■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small>	1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje	■ Potrošnja	0,10 kg/m ² , kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	epoksi smola												
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje												
■ Stupanj sjaja <small>DIN EN ISO 2813</small>	mat 15-30 kut 60°												
■ Debljina sloja	70 µm kod tona boje RAL 7035												
■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small>	1,2-1,7 g/cm ³ prema tonu boje												
■ Potrošnja	0,10 kg/m ² , kod 70 µm srednja debljina testnoga sloja												
Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>■ 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>>4 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>	>4 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>	>4 mm												
■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)												
Test postojanosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nanošenje međusloja: na cink-fosfatiranom čeličnom limu primjenom prikladnog sustava za površinsko elektrostatsko lakiranje. ■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> 720 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small> ■ Test slane komore (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> 1440 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small> ■ SO₂-industrijska atmosfera <small>DIN EN ISO 3231</small> 30 ciklova sa 0,2 l SO₂ 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 ■ Prepriprema Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. 												

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
09.10.2023

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 PE1101A

Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje.

- **Boja za popravak:** prema upitu

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

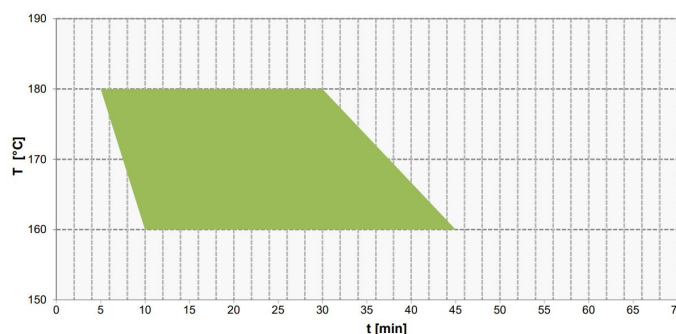
Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

- **Temperatura objekta**

Preporučena temperatura pečenja 10 min./160 °C

Diagram pečenja testiran je za ton boje RAL 7035 zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	160	180			
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	10	5			
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	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.