

**PS5405A****FREIOTHERM-Barva v prahu****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	Barva v prahu za dekorativno zunanjo uporabo
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava vozil
Površino	gladka
Stopnja sijaja	visoko sijajna
Površinska trdnost	dobro
Mehanska odpornost	dobro

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	poliesterska smola		
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni		
Stopnja sijaja	visoko sijajna	>85 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Gostota	1,2-1,7 g/cm ³ odvisno od odtenka		teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 24 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih.		
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.		

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.		
Priporočena debelina sloja	90-110 µm		
Poraba	približno 0,15 kg/m ² , debelina sloja 100 µm		teoretična določitev
Priprava	Corona, Tribo		

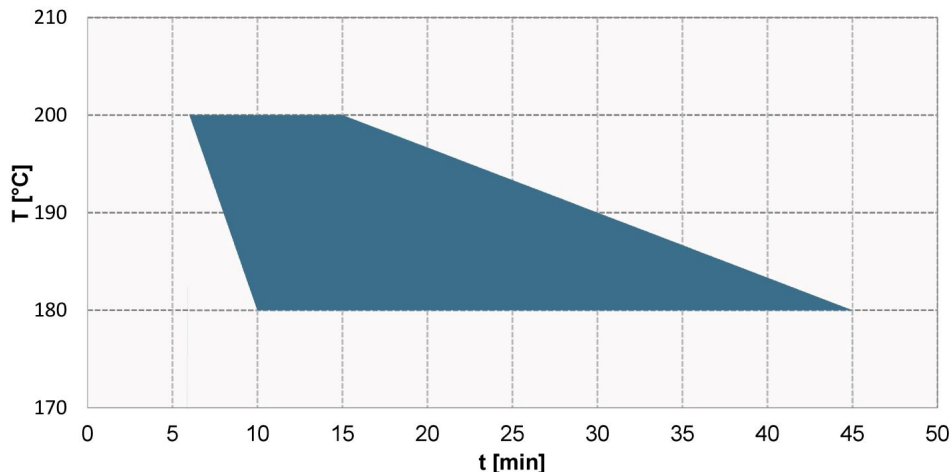


PS5405A

FREIOTHERM-Barva v prahu

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/180 °C.
Diagram pečenja preizkušena z barvnim tonom A2211.



Objekt Temperatur in °C	180	200
Object Temperature in °C	180	200

Haltezeit Minimum in Minuten	10	6
Holding time minimum in minutes	10	6

Haltezeit Maximum in Minuten	45	15
Holding time maximum in minutes	45	15

Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostmi.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kažipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranjem obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Kompatibilnost

Preveriti je treba združljivost z drugimi prašnimi premazi.

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Barva za popravila

na zahtevo. Za podrobnosti glej EFD Info št. 4.

Mehanske preiskave

Opis vzorca

Na jekleni pločevini
90-110 µm debelina sloja
10 minut 180°C temperatura predmeta
izdelek PS5405AA2211

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Cupping test

>3 mm

DIN EN ISO 1520

**PS5405A****FREIOTHERM-Barva v prahu****Udarni preizkus**

80 kg cm (spredaj)

DIN EN ISO 6272-1

Klimatske preiskave**Opis vzorca**Na cink-fosfatirani jekleni pločevini, obdelani z železnim fosfatom
izdelek PS5405AA2211**Kondenzacijska voda -
stalna klima**Trajanje stres
odstopni re

500 h

<1 mm

DIN EN ISO 6270-2 (CH)

DIN EN ISO 4628-8

**Test nevtralnega solnega
pršila**Trajanje stres
odstopni re

500 h

<1 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)

DIN EN ISO 4628-8

Obstojnost na kemikalije**Vplivne dejavnike**Kemična odpornost je odvisna od koncentracije, temperature, časa izpostavljenosti in
preskusne metode. To je treba preveriti glede na aplikacijo.**Opombe****Zaščita dela in zdravja**Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi
ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih
podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih
varnostnih listov.**Pogoji preskušanja**Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na
našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za
dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.