



PL1003A FREOPOX-Prášková Barva

Popis produktu

Technologie výroby	Prášková barva pro vnitřní užití
Obor použití	např. v branži stavebnictví a sanity
Povrch	hladká
Stupeň lesku	hedvábný lesk
Rozliv	dobré
Stabilita plynové pece	velmi dobré
Tvrdost povrchu	dobré
Mechanická odolnost	dobré

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxi-polyesterová pryskyřice		
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny		
Stupeň lesku	hedvábný lesk	55-70 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Hustota	1,2-1,7 g/cm ³ v závislosti na odstínu		teoreticky
Skladování	v originálním obalu min. 36 měsíců při 5 °C až 25 °C . Práškové barvy skladujte v suchu a chladu.		
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

Zpracování a použití

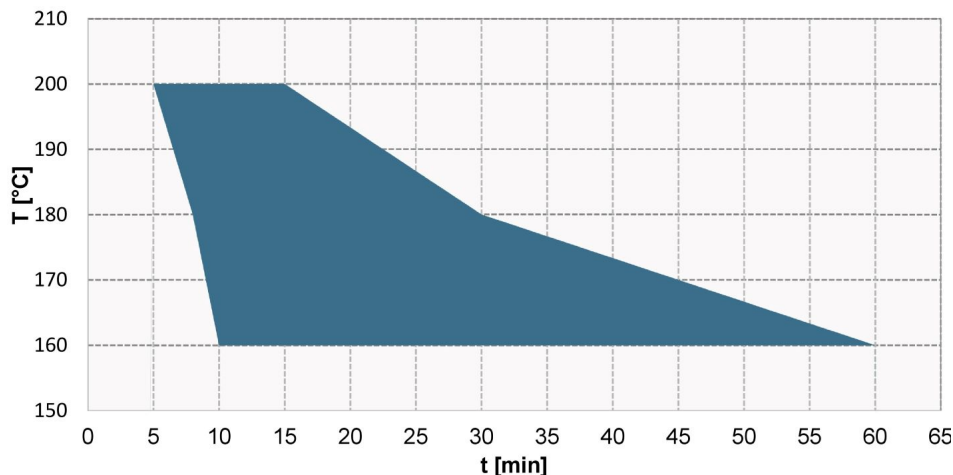
Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.		
Doporučená tloušťka vrstvy	60-80 μm		
Množství nanášení	cca 0,1 kg/m ² , tloušťka vrstvy 70 μm		teoreticky
Zpracování	Corona, Tribo		



PL1003A FREOPOX-Prášková Barva

Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 10 min/160 °C.
Vypalovací okno testováno v odstínu 9010.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	10	8	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	30	15

Poznámka k vytvrzování

Barevná plocha = podmínky pečení s dobrými koncovými vlastnostmi.

Uvedené podmínky vypalování vycházejí z výsledků laboratorních pokusů a jsou proto pouze vodítkem pro nastavení lakovacích zařízení zpracovatelského závodu. Úplné vytvrzení nátěru se musí ověřit pomocí typických originálních dílů v podmínkách sériové výroby s doplňkovými analytickými zkouškami a zkouškami odolnosti. Jsme Vám k dispozici pro případné konzultace.

Kompatibilita

Je třeba ověřit kompatibilitu s jinými práškovými nátěry.

Další zpracování lakovaných dílů

Opravný lak

na vyžádání. Podrobnosti naleznete v EFD Info č. 4..

Mechanické zkoušky

Popis vzorku

Na ocelovém plechu
60-80 µm tloušťka vrstvy
10 minuty 160°C teplota objektu
výrobek PL1003ARG910

Zkouška mřížkovým řezem

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Test baňkováním

>3 mm

DIN EN ISO 1520



PL1003A

FREOPOX-Prášková Barva

Zkouška nárazem

>60 kg cm (přední strana)

DIN EN ISO 6272-1

Klimatické zkoušky**Popis vzorku**Na ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním
výrobek PL1003ARG910**Kondenzátové konstatní klima**

Doba trvání zátěže

500 h

DIN EN ISO 6270-2 (CH)

Odpojovací řez

<1 mm

DIN EN ISO 4628-8

Neutrální test v solné mlze

Doba trvání zátěže

240 h

DIN EN ISO 9227 (NSS)

Odpojovací řez

<1 mm

DIN EN ISO 4628-8

Chemická odolnost**Ovlivňující faktory**

Chemická odolnost závisí na koncentraci, teplotě, době expozice a zkušební metodě. To je třeba zkontrolovat v závislosti na aplikaci.

Poučení**Ochrana práce a zdraví**

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.