



| | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|----------------------------------|-----------------------|-------------------------------|--|---------------------------------|-----------------------|-----------------------|--------------------------|------------------------------------|---|------------------|---|
| Egenskaper | <ul style="list-style-type: none"> ■ Pulverlack för interiörapplikationer ■ Användning inom t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn ■ halvblank, grovstruktur ■ God mekanisk beständighet och ythårdhet ■ Likformig strukturbildning i området 60 till 100 µm ■ Elektriskt avledande | | | | | | | | | | | | |
| Systemlack | <ul style="list-style-type: none"> ■ System våtlack <p>För diverse applikationer finns lacksystem tillgängliga, vilka är optimalt avstämde till varandra beträffande yta, kulör och glans.</p> | | | | | | | | | | | | |
| Tekniska/ Fysikaliska data | <table border="1"> <tr> <td>■ Bindemedelsystem</td> <td>epoxi-polyesterharts</td> </tr> <tr> <td>■ Kulör</td> <td>rena klara kulörer respektive kulörer baserade på vitt kan inte tas fram</td> </tr> <tr> <td>■ Glans visuell</td> <td>halvblank</td> </tr> <tr> <td>■ Testad skiktjocklek</td> <td>80 µm vid kulör RAL 7035</td> </tr> <tr> <td>■ Densitet teoretisk bestämning</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ kulörberoende</td> </tr> <tr> <td>■ Materialåtgång</td> <td>0,12 kg/m² med 80 µm genomsnittlig skiktjocklek</td> </tr> </table> | ■ Bindemedelsystem | epoxi-polyesterharts | ■ Kulör | rena klara kulörer respektive kulörer baserade på vitt kan inte tas fram | ■ Glans visuell | halvblank | ■ Testad skiktjocklek | 80 µm vid kulör RAL 7035 | ■ Densitet teoretisk bestämning | 1,2-1,7 g/cm ³ kulörberoende | ■ Materialåtgång | 0,12 kg/m ² med 80 µm genomsnittlig skiktjocklek |
| ■ Bindemedelsystem | epoxi-polyesterharts | | | | | | | | | | | | |
| ■ Kulör | rena klara kulörer respektive kulörer baserade på vitt kan inte tas fram | | | | | | | | | | | | |
| ■ Glans visuell | halvblank | | | | | | | | | | | | |
| ■ Testad skiktjocklek | 80 µm vid kulör RAL 7035 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Densitet teoretisk bestämning | 1,2-1,7 g/cm ³ kulörberoende | | | | | | | | | | | | |
| ■ Materialåtgång | 0,12 kg/m ² med 80 µm genomsnittlig skiktjocklek | | | | | | | | | | | | |
| Mekanisk provning på stålplåt ST 1405 | <table border="1"> <tr> <td>■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table> | ■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | ■ Erichsen DIN EN ISO 1520 | >4 mm | ■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1 | >60 kg cm (front) | | | | | | |
| ■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Erichsen DIN EN ISO 1520 | >4 mm | | | | | | | | | | | | |
| ■ Slagprov DIN EN ISO 6272-1 | >60 kg cm (front) | | | | | | | | | | | | |
| Beständighetstester | <ul style="list-style-type: none"> ■ på järnfosfaterad stålplåt ■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH) <table border="1"> <tr> <td>500 timmar</td> <td>Rostkrypning Wb < 1mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> </table> ■ Saltdimettest (NSS) DIN EN ISO 9227 <table border="1"> <tr> <td>240 timmar</td> <td>Rostkrypning Wb < 1mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> </table> ■ Kemikaliebeständighet <p>Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.</p> | 500 timmar | Rostkrypning Wb < 1mm | | DIN EN ISO 4628-8 | 240 timmar | Rostkrypning Wb < 1mm | | DIN EN ISO 4628-8 | | | | |
| 500 timmar | Rostkrypning Wb < 1mm | | | | | | | | | | | | |
| | DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | |
| 240 timmar | Rostkrypning Wb < 1mm | | | | | | | | | | | | |
| | DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | |
| Applicering och användning Anläggnings- och objekt beroende | <ul style="list-style-type: none"> ■ Applicering / Laddning Corona, Tribo ■ Förbehandling Underlaget måste vara fritt från vidhäftningsstörande ämnen, som t.ex. oljor, fetter, rost, slagg, valshud, vax- och släppmedelsrester. Vid högre krav på korrosionsskydd rekommenderar vi lämplig fosfatering eller kromatering. ■ Bättringsfärg: på förfrågan ■ Råd för arbets- och hälsoskydd | | | | | | | | | | | | |

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

Sidan: 1 / 2
Version: 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-Pulverlack PB1033N

Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.

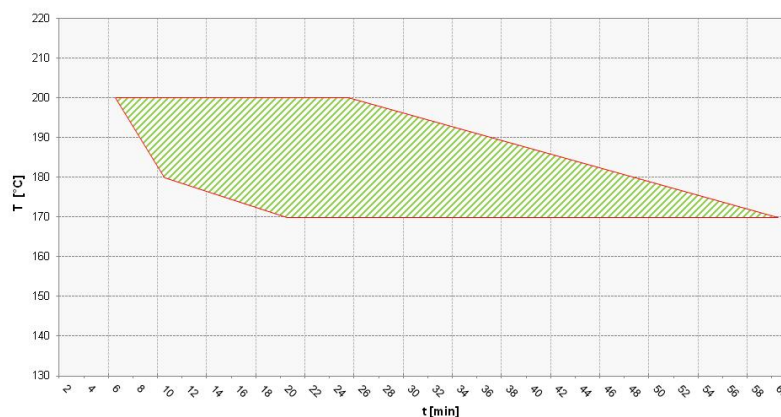
Härdning

Objekttemperatur

Rekommenderad härdtemperatur 10 min./180 °C

Härdfönster testat i kulör RAL 7035

grönskuggad markering= härdningsbetingelser med goda slutegenskaper



Lagerbeständighet

- I originalemballage minst 36 månader vid 5 till 25 °C. Pulverlackar bör lagras svalt och torrt.

Bäst-före datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.

Speciella råd

- Skyddssiktad:** 160 µm maskvidd
- Blandbarhet med pulverfärg av andra fabrikat:** måste provas från fall till fall

Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270.

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation.