



PR1033A

FREIOTHERM-Barva v prahu

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	Barva v prahu za dekorativno zunanjo uporabo
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
Površino	groba struktura
Stopnja sijaja	svilnato sijajna
Stabilnost plinske pečice	zelo dobro
Površinska trdnost	dobro
Mehanska odpornost	dobro

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	poliesterska smola
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni
Sijaj vizualno	svilnato sijajna
Gostota	1,2-1,7 g/cm ³ odvisno od odtenka teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	<p>v originalni embalaži najmanj 36 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih.</p> <p>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.</p>

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	enakomerno izoblikovanje strukture v območju 80 do 120 µm
Poraba	približno 0,14 kg/m ² , debelina sloja 90 µm teoretična določitev
Priprava	Corona, Tribo



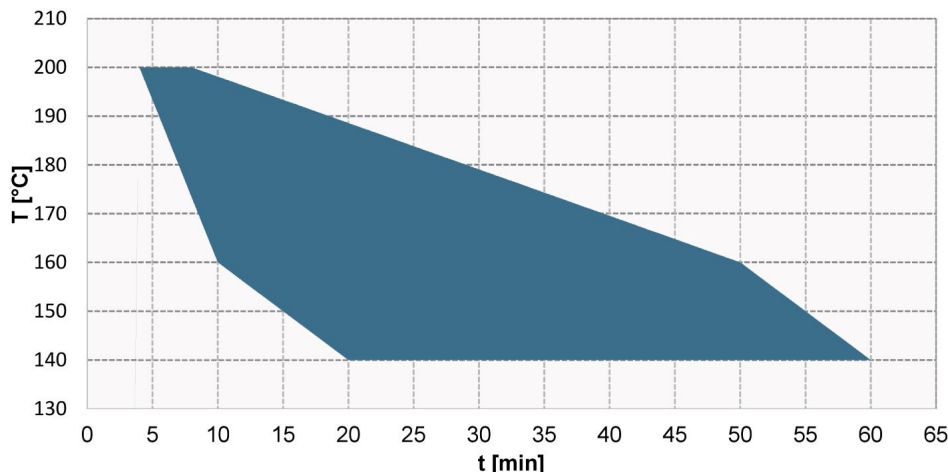
PR1033A

FREIOTHERM-Barva v prahu

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/160 °C.

Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom RAL 7037.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	140	160	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	4
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	50	8

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.

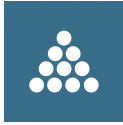
Kompatibilnost

Preveriti je treba združljivost z drugimi prašnimi premazi.

Nadaljnje predelovanje lakiranih izdelkov

Barva za popravila

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

**PR1033A****FREIOTHERM-Barva v prahu****Mehanske preiskave**

Opis vzorca	Na jekleni pločevini 90-100 µm debelina sloja 10 minut 160°C temperatura predmeta izdelek PR1033ARA737		
"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti	Gt 0		DIN EN ISO 2409
cupping test	>4 mm		DIN EN ISO 1520
Udarni preizkus	60 kg cm (spredaj)		DIN EN ISO 6272-1

Klimatske preiskave

Opis vzorca	Na jekleni pločevini 90-100 µm debelina sloja 10 minut 160°C temperatura predmeta izdelek PR1033ARA737		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test nevtralnega solnega pršila	Trajanje stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odstopni re	<1 mm	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.		