

**PI1004A****FREIOTHERM-Barva v prahu****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	Barva v prahu za industrijsko zunanjo uporabo
Uporaba v industriji	npr. v panogi Gradnja in sanitarije
Površino	gladka
Stopnja sijaja	sijajna
Potek	dobro
Površinska trdnost	dobro
Mehanska odpornost	dobro

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	poliesterska smola		
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni		
Stopnja sijaja	sijajna	80-90 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Gostota	1,2-1,7 g/cm³ odvisno od odtenka		teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščanju	v originalni embalaži najmanj 36 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	60-80 µm		
Poraba	približno 0,1 kg/m², debelina sloja 70 µm		teoretična določitev
Priprava	Corona, Tribo		



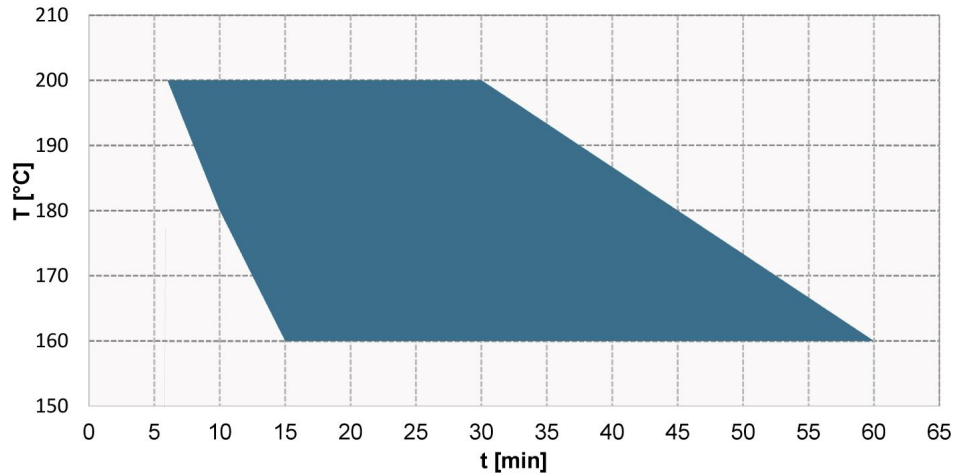
PI1004A

FREIOTHERM-Barva v prahu

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/180 °C.

Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom W1847.



Objekt Temperatur in °C			
Object Temperature in °C	160	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten			
Holding time minimum in minutes	15	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten			
Holding time maximum in minutes	60	45	30

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.



PI1004A

FREIOTHERM-Barva v prahu

Mehanske preiskave

Opis vzorca	Na jekleni pločevini 60-80 µm debelina sloja 10 minut 180°C temperatura predmeta izdelek PI1004AW1847		
"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Cupping test	>3 mm		DIN EN ISO 1520
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 PI1004AW1847		
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.