

**PU5101H****FREIOTHERM-Barva v prahu****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	Barva v prahu za industrijsko zunanjo uporabo
<b>Uporaba v industriji</b>	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
<b>Površinska trdnost</b>	dobro
<b>Mehanska odpornost</b>	dobro
<b>Odpornost proti svetlobi in vremenu</b>	dobro
<b>Odpornost proti kemikalijam</b>	zelo dobro

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	poliuretan (brez stranskih produktov)	
<b>Barvni ton</b>	biserno srebro	
<b>Sijaj vizualno</b>	mat	
<b>Gostota</b>	1,1-1,2 g/cm <sup>3</sup>	teoretična določitev
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	v originalni embalaži najmanj 12 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**

<b>Predhodna obdelava</b>	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.	
<b>Priporočena debelina sloja</b>	150-210 µm	
<b>Poraba</b>	približno 0,08 kg/m <sup>2</sup> , debelina sloja 70 µm	teoretična določitev
<b>Priprava</b>	Corona	

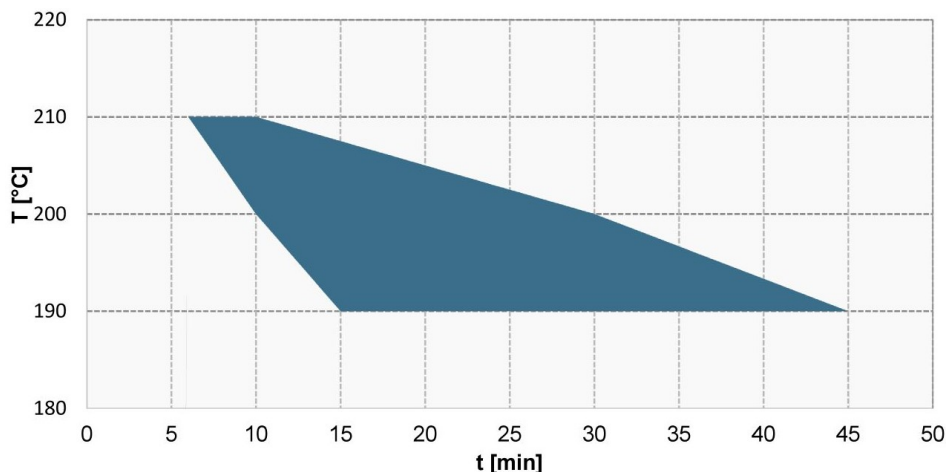


## PU5101H

### FREIOTHERM-Barva v prahu

#### Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/200 °C.  
Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom V1876.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	190	200	210
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	15	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	45	30	10

#### Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.

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 testirani 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.

**PU5101H****FREIOTHERM-Barva v prahu****Mehanske preiskave**

<b>Opis vzorca</b>	Na aluminijasti pločevini Q-Panel AQT, 70-90 µm debelina sloja, 10 minut 200°C temperatura predmeta, izdelek PU5101HV1876.		
<b>"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409
<b>Cupping test</b>	>5 mm		DIN EN ISO 1520
<b>Udarni preizkus</b>	>60 kg cm (spredaj)		DIN EN ISO 6272-1

**Klimatske preiskave**

<b>Opis vzorca</b>	Na aluminijasti pločevini Q-Panel AQT, 70-90 µm debelina sloja, 10 minut 200°C temperatura predmeta, izdelek PU5101HV1876.		
<b>Kondenzacijska voda - stalna klima</b>	Trajanje stres odstopni re	500 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
<b>Test nevtralnega solnega pršila</b>	Trajanje stres odstopni re	240 h <1 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

**Obstojnost na kemikalije**

<b>Vplivne dejavnike</b>	Kemična odpornost je odvisna od koncentracije, temperature, časa izpostavljenosti in preskusne metode. To je treba preveriti glede na aplikacijo.		
--------------------------	---	--	--

**Opombe**

<b>Zaščita dela in zdravja</b>	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.		
<b>Pogoji preskušanja</b>	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.		