



## FREOPOX-Boja u prahu PB1532A

|  |   |  |   |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |
|--|---|--|---|------------|----------------------------|--------------------------|-----------------|------------------|---------------------------------------|--------------------------------|---|-------------|---|
| <b>Svojstva</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Boja u prahu za unutrašnju primjenu</li> <li>■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme</li> <li>■ svilenkasto mat, struktura</li> <li>■ Stabilna u pećima grijanim sa plinom</li> <li>■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća</li> <li>■ Ravnomjerno stvaranje filma u području od 70 do 110 µm</li> </ul>   |  |   |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |
| <b>Sistemski premaz</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sistem - tekuća boja</li> </ul> <p>Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.</p>   |  |   |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |
| <b>Tehničko / Fizikalni Podaci</b>   | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>epoksi - poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>Svi uobičajeni tonovi boje</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja vizualno</td> <td>svilenkasto mat</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>100 µm kod tona boje calcitweiß D2015</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> prema tonu boje</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,15 kg/m<sup>2</sup>, kod 100 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table>  | ■ Osnova vezivnog sredstva   | epoksi - poliesterska smola   | ■ Ton boje | Svi uobičajeni tonovi boje | ■ Stupanj sjaja vizualno | svilenkasto mat | ■ Debljina sloja | 100 µm kod tona boje calcitweiß D2015 | ■ Gustoća teoretska vrijednost | 1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> prema tonu boje | ■ Potrošnja | 0,15 kg/m <sup>2</sup> , kod 100 µm srednja debljina testnoga sloja |
| ■ Osnova vezivnog sredstva   | epoksi - poliesterska smola   |  |   |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |
| ■ Ton boje   | Svi uobičajeni tonovi boje  |  |   |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |
| ■ Stupanj sjaja vizualno   | svilenkasto mat   |  |   |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |
| ■ Debljina sloja   | 100 µm kod tona boje calcitweiß D2015   |  |   |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |
| ■ Gustoća teoretska vrijednost   | 1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> prema tonu boje   |  |   |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |
| ■ Potrošnja  | 0,15 kg/m <sup>2</sup> , kod 100 µm srednja debljina testnoga sloja   |  |   |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |
| <b>Mehanička ispitivanja na metalnoj pločici ST1405</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409</li> </ul> <p>Gt 0</p>   |  |   |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |
| <b>Test postojanosti</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ na željezofosfatiranoj metalnoj pločici</li> </ul> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;"> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</li> <li>■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227</li> <li>■ SO<sub>2</sub>-industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231</li> <li>■ Postojanost na kemikalije</li> </ul> </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> <li>500 sati</li> <li>Podkorodiranje Wb &lt; 1 mm</li> <li>DIN EN ISO 4628-8</li> <li>240 sati</li> <li>Podkorodiranje Wb &lt; 1 mm</li> <li>DIN EN ISO 4628-8</li> <li>10 ciklova sa 0,2 l SO<sub>2</sub> bez promjena</li> <li>Mora se provjeriti.</li> <li>Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</li> </ul> </td> </tr> </table> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</li> <li>■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227</li> <li>■ SO<sub>2</sub>-industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231</li> <li>■ Postojanost na kemikalije</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>500 sati</li> <li>Podkorodiranje Wb &lt; 1 mm</li> <li>DIN EN ISO 4628-8</li> <li>240 sati</li> <li>Podkorodiranje Wb &lt; 1 mm</li> <li>DIN EN ISO 4628-8</li> <li>10 ciklova sa 0,2 l SO<sub>2</sub> bez promjena</li> <li>Mora se provjeriti.</li> <li>Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</li> </ul> |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</li> <li>■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227</li> <li>■ SO<sub>2</sub>-industrijska atmosfera DIN EN ISO 3231</li> <li>■ Postojanost na kemikalije</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>500 sati</li> <li>Podkorodiranje Wb &lt; 1 mm</li> <li>DIN EN ISO 4628-8</li> <li>240 sati</li> <li>Podkorodiranje Wb &lt; 1 mm</li> <li>DIN EN ISO 4628-8</li> <li>10 ciklova sa 0,2 l SO<sub>2</sub> bez promjena</li> <li>Mora se provjeriti.</li> <li>Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</li> </ul>   |  |   |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |
| <b>Priprema i upotreba</b><br>Ovisno od postrojenja i objekta  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Priprema</b><br/>Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem<br/>Tribo: nabijenost sa trenjem s ročnim ili automatskim pištoljem</li> <li>■ <b>Prepriprema</b><br/>Površina materiala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje.<br/>Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje.</li> <li>■ <b>Boja za popravak:</b> prema upitu</li> <li>■ <b>Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja</b><br/>Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravljaKod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za</li> </ul>   |  |   |            |                            |                          |                 |                  |                                       |                                |   |             |   |

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

Stranica: 1 / 2  
Verzija: 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



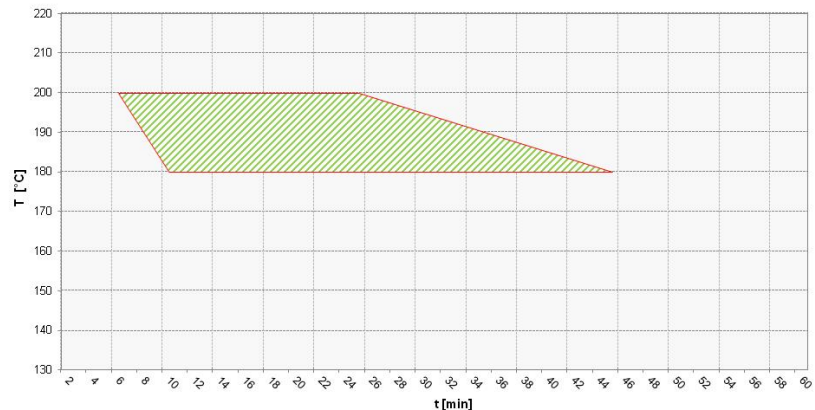
## FREOPOX-Boja u prahu PB1532A

opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

### Temperatura objekta

Preporučena temperatura pečenja 10 min./180 °C

Diagram pečenja testiran je za ton boje calcitweiß D2015  
zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnima osobinama



### Postojanost kod skladištenja

- U originalnoj ambalaži najmanje 36 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. Boje u prahu skladištiti u hladnim i suhim prostorima.

Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.

### Uvjeti ispitivanja

- Preventivno filtriranje:** 160 µm
- Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu:** mora biti testirana.

### Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.