



<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Pulverlackgrundierung für hohe Korrosionsschutzanforderungen</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau</li> <li>■ glänzend, glatt</li> <li>■ Sehr guter Korrosionsschutz (geprüft in Anlehnung an DIN EN ISO 12944)</li> <li>■ Gute mechanische Beständigkeit und Oberflächenhärte</li> </ul>												
<b>Systemlack</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ System-Flüssiglack</li> </ul> <p>Für verschiedene Anwendungen sind Beschichtungen verfügbar, deren optisches Erscheinungsbild hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Oberfläche optimal abgestimmt sind.</p>												
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Bindemittel-Basis</td> <td>Epoxidharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>glänzend 70-85 Winkel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Prüfschichtdicke</td> <td>70 µm bei Farbton RAL 7035</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge</td> <td>ca. 0,10 kg/m², Schichtdicke 70 µm mittlere Prüfschichtdicke</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad <small>DIN EN ISO 2813</small>	glänzend 70-85 Winkel 60°	■ Prüfschichtdicke	70 µm bei Farbton RAL 7035	■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small>	1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton	■ Auftragsmenge	ca. 0,10 kg/m², Schichtdicke 70 µm mittlere Prüfschichtdicke
■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz												
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne												
■ Glanzgrad <small>DIN EN ISO 2813</small>	glänzend 70-85 Winkel 60°												
■ Prüfschichtdicke	70 µm bei Farbton RAL 7035												
■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small>	1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton												
■ Auftragsmenge	ca. 0,10 kg/m², Schichtdicke 70 µm mittlere Prüfschichtdicke												
<b>Mechanische Prüfung</b> auf Stahlblech ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Tiefungsprüfung n. Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>&gt;4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Schlagprüfung <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Tiefungsprüfung n. Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small>	>4 mm	■ Schlagprüfung <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)						
■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ Tiefungsprüfung n. Erichsen <small>DIN EN ISO 1520</small>	>4 mm												
■ Schlagprüfung <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)												
<b>Beständigkeitsprüfung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zweischichtaufbau: auf gestrahltem Stahlblech mit geeignetem Pulver-Decklacksystem</li> <li>■ Kondenswasser-Konstantklima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> 720 Stunden Unterwanderung <math>W_b &lt; 1</math> mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></li> <li>■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> 1440 Stunden Unterwanderung <math>W_b &lt; 1</math>mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></li> <li>■ SO<sub>2</sub>-Industrieatmosphäre <small>DIN EN ISO 3231</small> 30 Zyklen mit 0,2 l SO<sub>2</sub> keine Veränderung</li> <li>■ Chemikalien-Beständigkeit Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.</li> </ul>												
<b>Verarbeitung und Anwendung</b> Anlagen- und Objektabhängig	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Verarbeitung / Aufladung</b> Corona, Tribo</li> <li>■ <b>Vorbehandlung</b> Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir geeignete Phosphatierungen oder Chromatierungen.</li> </ul>												



## FREOPOX-Pulverlack PE2204A

- **Ausbesserungslack:** Auf Anfrage

- **Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz**

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

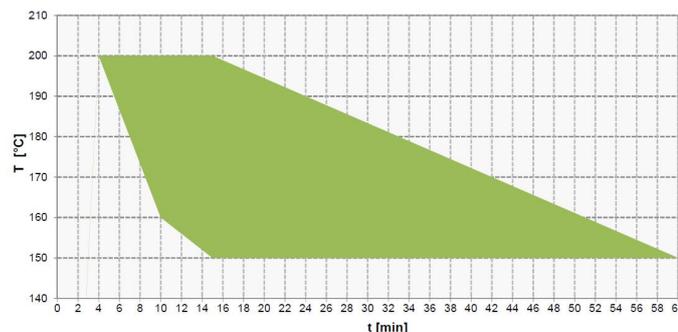
### Aushärtung

- **Objekttemperatur**

Empfohlene Einbrenntemperatur 10 Min./160 °C

Einbrennfenster geprüft im Farbton RAL 7035  
grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Eideigenschaften

Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C	150	160	180	200	
Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes	15	10	7	4	
Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes	60	51	33	15	



### Lagerbeständigkeit

- Im Originalgebinde mindestens 36 Monate bei 5 bis 25 °C. Pulverlacke sind kühl und trocken zu lagern.

Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

### Spezielle Hinweise

- **Schutzsiegung:** 160 µm

- **Verträglichkeit mit Fremdpuver:** Muss geprüft werden

- **Prüfbedingungen**

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.