



## PB5003H FREOPOX-Porfesték

### Termékismertető

Terméktechnológia	beltéri porfesték
Alkalmazási ágazat	pl. funkciós bútoroknál, raktározástechnikában
Felületi optika	Metál-effekt
Felület	sima
Gyártási eljárás	Száraz vegyítés
Mechanikai ellenállás	jó
Karcállóság	jó

### Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxi-polyester-gyanta
Szín	minden közkedvelt színárnyalat
Vizuálisan ragyogjon	selyemfényű
Fajsúly	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> az árnyalattól függően elméleti
Tárolhatóság	kb. 36 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A felnyitott csomagolású anyagot rövid időn belül fel kell használni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható.  A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.

### Alkalmazás és feldolgozás

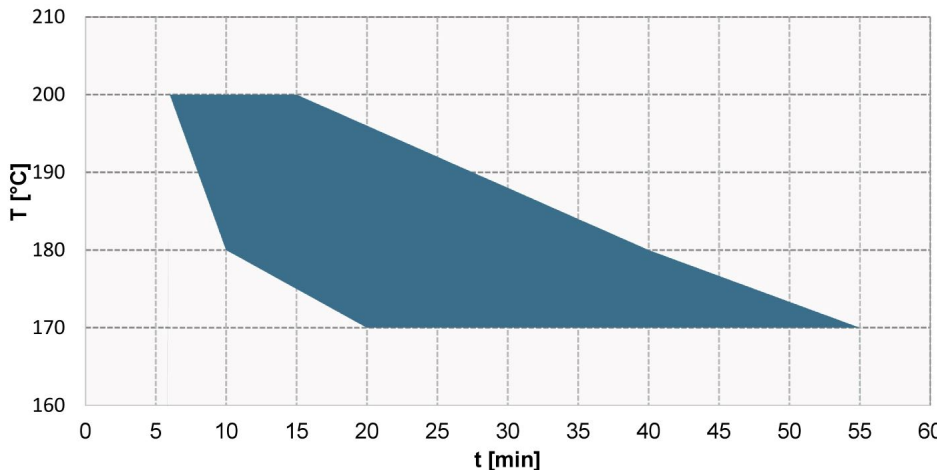
Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.
Javasolt rétegvastagság	70-80 µm
Felhasználás	kb. 0,12 kg/m <sup>2</sup> , rétegvastagság 80 µm elméleti
Felhasználás	Corona



## PB5003H FREOPOX-Porfesték

### Kikeményedés

Ajánlott Objektum hőmérséklete 10 min/180 °C.  
A beégetési ablak a K3101 színre vizsgálva.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	170	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	55	40	15

### Megjegyzés a kikeményedésről

Színezett terület = sütési feltételek jó végső tulajdonságokká.

A bemutatott beégetési feltételek a laboratóriumi kísérletek eredményein alapulnak, ezért csupán útmutatóul szolgálnak a feldolgozást végző vállalat bevonatoló berendezéseinek beállításához. A felelősség a bevonat teljes kikeményedésének biztosításáért a feldolgozást végző vállalatot terheli. A bevonat teljes kikeményedését reprezentatív eredeti alkatrészek alapján szériagyártási feltételek mellett kiegészítő analitikai és tartóssági vizsgálatokkal kell ellenőrizni. Tanácsadással szívesen állunk rendelkezésére.

### Kompatibilitás

Ellenőrizni kell a többi porbevonattal való kompatibilitást.

## A festett alkatrészek további felhasználása

### Javítólaak

kérésre. Részletekért lásd: EFD Info No. 4.



## PB5003H FREOPOX-Porfesték

### Mechanikai vizsgálatok

Minta leírás	Acéllemezen 70-80 µm rétegvastagság 10 perc 180°C tárgy hőmérséklet termék PB5003HK3101	
Rácsvágó vizsgálat	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Köpölyözési teszt	>5 mm	DIN EN ISO 1520
Ütésvizsgálat	70 kg cm (elől)	DIN EN ISO 6272-1

### Klimatikus tesztek

Minta leírás	Vasfoszfátzott acéllemezen termék PB5003HK3101	
Kondenzációs víz- állandó klíma	A stressz időtartam leválás vágá	500 h <1 mm DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
Semleges sópermet teszt	A stressz időtartam leválás vágá	240 h <1 mm DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

### Vegy ellenállóság

Befolyásoló tényezők	A vegyszerállóság a koncentrációtól, a hőmérséklettől, az expozíciós időtől és a vizsgálati módszertől függ. Ezt az alkalmazástól függően ellenőrizni kell.
----------------------	---

### Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 502.
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.  Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.