



## FREOPOX-Barva v prahu PB6405BR905

<b>Lastnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Temeljna barva v prahu za kolesa iz lahkih kovin</li> <li>■ Uporaba v, npr. panogi Avtomobili</li> <li>■ viskoko sijajna, gladka</li> <li>■ Dobra mehanska obstojnost in površinska trdota</li> <li>■ Nastavitev odplinjanja</li> <li>■ Zelo dobro tečenje</li> </ul>												
<b>Sistemeski premaz</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sistem - tekoča barva</li> </ul> <p>Premazi so dostopni za različne vrste uporabe, kjer so optične lastnosti glede na barvni ton, sijaj in strukturo površine optimalno usklajene.</p>												
<b>Tehnično / Fizikalni Podatki</b>	<table border="0"> <tr> <td>■ Osnova vezivnega sredstva</td> <td>epoksi - poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Barvni ton</td> <td>RAL 9005 jet black</td> </tr> <tr> <td>■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813</td> <td>visoko sijajna 80-100 pod kotom 60° 10 min./200°C na aluminijevi ploščici Q-Panel A36</td> </tr> <tr> <td>■ Debelina testnega nanosa</td> <td>90 +/- 5 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Gostata teoretična določitev</td> <td>1,2-1,4 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Poraba</td> <td>0,12 kg/m² pri 90 µm srednja debelina testnega nanosa</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola	■ Barvni ton	RAL 9005 jet black	■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	visoko sijajna 80-100 pod kotom 60° 10 min./200°C na aluminijevi ploščici Q-Panel A36	■ Debelina testnega nanosa	90 +/- 5 µm	■ Gostata teoretična določitev	1,2-1,4 g/cm³	■ Poraba	0,12 kg/m² pri 90 µm srednja debelina testnega nanosa
■ Osnova vezivnega sredstva	epoksi - poliesterska smola												
■ Barvni ton	RAL 9005 jet black												
■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	visoko sijajna 80-100 pod kotom 60° 10 min./200°C na aluminijevi ploščici Q-Panel A36												
■ Debelina testnega nanosa	90 +/- 5 µm												
■ Gostata teoretična določitev	1,2-1,4 g/cm³												
■ Poraba	0,12 kg/m² pri 90 µm srednja debelina testnega nanosa												
<b>Mehanski preizkusi</b> na jekleni ploščici ST1405	<table border="0"> <tr> <td>■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520</td> <td>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
<b>Preizkus obstojnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ na aluminijasti pločevini Q-Panel AQT</li> <li>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</li> <li>■ Preizkus slane kopeli (CASS) DIN EN ISO 9227</li> <li>■ Odpornost na kemikalije</li> </ul> <p>240 ur Podkorozija Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</p> <p>240 ur Podkorozija Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</p> <p>Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.</p>												
<b>Priprava in uporaba</b> Odkvisno od naprave in objekta	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Priprava / Naboj</b> Corona</li> <li>■ <b>Predhodna obdelava</b></li> </ul>												

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

Stran: 1 / 3  
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-Barva v prahu PB6405BR905

Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje zahteve predlagamo primerno fosfatiranje ali kromatiranje.

- **Barva za popravila:** po povpraševanju

- **Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja**

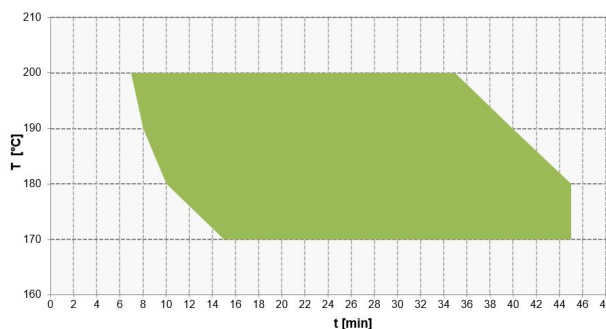
Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

### Utrjevanje

- Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom RAL 9005 zelena šrafura = pogoji pečenja 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 testiranjimi obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C	170	180	190	200
Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes	15	10	8	7
Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes	45	45	40	35



### Obstojnost pri skladiščenju

- 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 zahtevam.

### Posebna opozorila

- **Varnostno filtriranje:** 160 µm
- **Združljivost z drugimi barvami v prahu:** se mora preveriti

- **Preizkusni pogoji**

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. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.

### Obdelava

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.



## **FREOPOX-Barva v prahu** **PB6405BR905**

Za premazovanje, potiskanje ali lepljenje mora biti lakirana površina brez masti, silikona in prahu ter suha.  
Pri lepljenju je potrebno predhodno čiščenje s čistilom, ki je združljivo z lakom, npr. 50 % izopropanol v vodi.

Ta podatkovni list je veljaven za varianto A-Z.