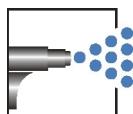


|   |  |
|---|--|
| <b>Lastnosti</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Barva v prahu za dekorativno zunanjou uporabo</li> <li>■ Uporaba, npr. v panogi Fasade</li> <li>■ Dobro razlivanje</li> <li>■ Stabilna v plinsko ogrevanih pečeh</li> <li>■ Zelo dobra svetlobna in vremenska obstojnost</li> </ul>   |
| <b>Sistemski 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>                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Osnova vezivnega sredstva poliesterska smola</li> <li>■ Barvni ton vsi običajni barvni toni</li> <li>■ Stopnja sijaja 70-90 Winkel 60°<br/>DIN EN ISO 2813</li> <li>■ Debelina testnega nanosa 70 µm pri barvnem tonu RAL 9010</li> <li>■ Gostata teoretična določitev 1,2-1,7 g/cm³ glede na barvni ton</li> <li>■ Poraba 0,1 kg/m² pri 70 µm srednja debelina testnega nanosa</li> </ul>  |
| <b>Mehanski preizkusi</b><br>na jekleni ploščici ST1405     | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti Gt 0<br/>DIN EN ISO 2409</li> <li>■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu &gt;5 mm<br/>DIN EN ISO 1520</li> <li>■ Udarni preizkus 40 kg cm (front)<br/>DIN EN ISO 6272-1</li> <li>■ Preizkus s prevojem preko trna &lt;=5 mm<br/>DIN EN ISO 1519</li> </ul>   |
| <b>Preizkus obstojnosti</b>                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ na kromatizirani aluminijevi ploščici</li> <li>■ Kondenzacijska voda - stalna klima 1000 ur<br/>Podkorozija Wb &lt; 1 mm<br/>DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ Preizkus slane kopeli (NSS) 1000 ur<br/>Podkorozija Wb &lt; 1 mm<br/>DIN EN ISO 9227 DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ SO2-industrijsko ozračje 30 ciklov z 0.2 l SO₂<br/>brez sprememb<br/>DIN EN ISO 3231</li> <li>■ Odpornost na kemikalije Se mora preveriti.<br/>Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.</li> </ul> |
| <b>Priprava in uporaba</b><br>Odvisno od naprave in objekta | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Priprava / Nabolj</b><br/>Corona, Triblo</li> <li>■ <b>Predhodna obdelava</b><br/>Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev.</li> </ul>   |



Za višje zahteve predlagamo primerno fosfatiranje ali kromatiranje.

■ **Barva za popravila:** po povpraševanju

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

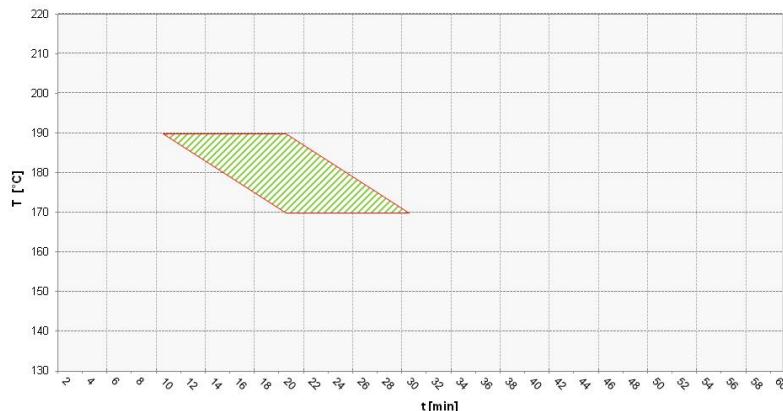
Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

**Utrjevanje**

■ **Temperatura objekta**

Priporočena temperatura pečenja 15 min./180 °C

Diagram pečenja preizkušen z barvnim tonom RAL 9010  
zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi



**Obstojnost pri skladiščenju**

- 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 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.