



## PS3003T

## FREIOTHERM-Boja u prahu

## Opis proizvoda

|   |   |
|---|---|
| Tehnologija proizvoda                     | Boja u prahu za dekorativnu vanjsku primjenu  |
| Primjena u industriji                     | na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata |
| Površinska optika                         | Metalik efekat                                |
| Površinski                                | glatka  |
| Stupanj sjaja                             | svilenkasto sjajna                            |
| Proizvodni proces                         | Suha mješavina                                |
| Površinska tvrdoća                        | dobro   |
| Mehanička otpornost                       | dobro   |
| Otpornost na svjetlost i vremenske uvjete | dobro   |

## Opšta svojstva proizvoda

|                              |   |           |
|------------------------------|---|-----------|
| Osnova vezivnog sredstva     | poliesterska smola  |           |
| Ton boje                     | Svi uobičajeni tonovi boje  |           |
| Vizualno zasjati             | svilenkasto sjajna  |           |
| Gustoća                      | 1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> ovisno o nijansi  | teoretski |
| Postojanost kod skladištenja | u originalnoj ambalaži najmanje 24 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. |           |

## Upotreba i prerada

|                            |   |           |
|----------------------------|---|-----------|
| Pretpriprema               | Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima. |           |
| Preporučena debljina sloja | 70-90 µm  |           |
| Potrošnja                  | približno 0,12 kg/m <sup>2</sup> , debljina sloja 80 µm   | teoretski |
| Priprema                   | Corona  |           |



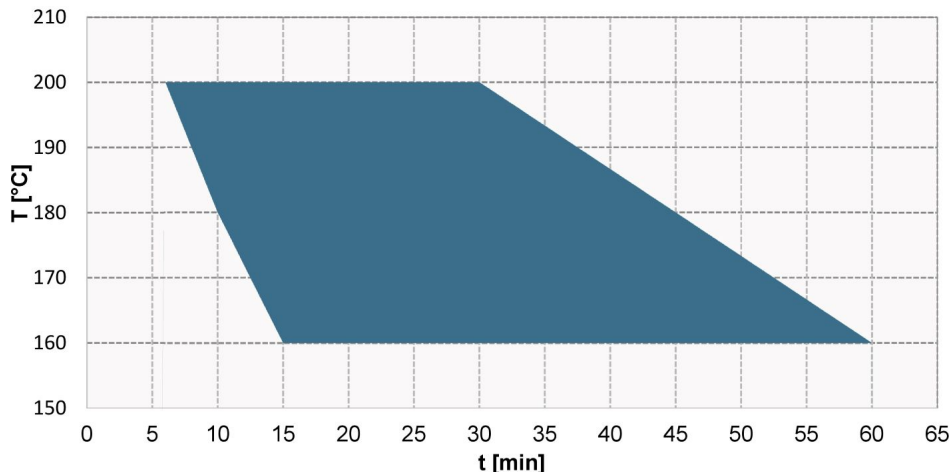
## PS3003T

### FREIOTHERM-Boja u prahu

#### Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 10 min/180 °C.

Diagram pečenja testiran je za ton boje DB703.



| Objekt Temperatur in °C<br>Object Temperature in °C             | 160 | 180 | 200 |
|---|-----|-----|-----|
| Haltezeit Minimum in Minuten<br>Holding time minimum in minutes | 15  | 10  | 6   |
| Haltezeit Maximum in Minuten<br>Holding time maximum in minutes | 60  | 45  | 30  |

#### Napomena o liječenju

Obojeno područje = uvjeti pečenja s dobrim konačnim svojstvima.

Prikazani uvjeti prijanjanja temelje se na rezultatima laboratorijskih ispitivanja i stoga predstavljaju samo orijentaciju za parametrisiranje industrijske opreme za nanošenje premaza. Za potpuno stvrdnjavanje premaza odgovoran je profesionalni korisnik. Dostizanje potpunog stvrdnjavanja premaza provjerava se ispitivanjem reprezentativnih originalnih komponenata pod serijskim uvjetima uz dopunske analitičke provjere i ispitivanja trajnosti. Za konzultacije Vam rado stojimo na raspolaganju.

#### Kompatibilnost

Mora se provjeriti kompatibilnost s drugim praškastim premazima.

**PS3003T****FREIOTHERM-Boja u prahu****Mehanički testovi**

|                                |   |                   |
|--------------------------------|---|-------------------|
| <b>Opis uzorka</b>             | Na čeličnom limu<br>80-100 µm debljina sloja<br>10 minute, 180 °C temperatura objekta |                   |
| <b>Giter test prionjivosti</b> | Gt 0  | DIN EN ISO 2409   |
| <b>Cupping test</b>            | >3 mm   | DIN EN ISO 1520   |
| <b>Udarni test</b>             | >60 kg cm (prednji)   | DIN EN ISO 6272-1 |

**Klimatski testovi**

|   |   |        |                        |
|---|---|--------|------------------------|
| <b>Opis uzorka</b>                        | Na cink fosfatiranom čeličnom limu<br>proizvod PS3003TDB703 |        |                        |
| <b>Kondenzacijska voda - stalna klima</b> | Trajanje stres  | 1000 h | DIN EN ISO 6270-2 (CH) |
|   | odreda re   | <1 mm  | DIN EN ISO 4628-8      |
| <b>Test neutralnog slanog spreja</b>      | Trajanje stres  | 1000 h | DIN EN ISO 9227 (NSS)  |
|   | odreda re   | <1 mm  | DIN EN ISO 4628-8      |

**Postojanost na kemikalije**

|                              |  |
|------------------------------|--|
| <b>Čimbenici koji utječu</b> | Kemijska otpornost ovisi o koncentraciji, temperaturi, vremenu izlaganja i metodi ispitivanja. Ovo se mora provjeriti ovisno o aplikaciji. |
|------------------------------|--|

**Primjedbe**

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| <b>EFD - Info</b>              | Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 502.  |
| <b>Zaštita rada i zdravlja</b> | Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.  |
| <b>Uvjeti ispitivanja</b>      | 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.<br><br>Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija. |