

# FREIOTHERM-Boja u prahu

## PS5311A

<b>Svojstva</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Boja u prahu za dekorativnu vanjsku primjenu</li> <li>■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja namještaja i skladišne opreme</li> <li>■ mat, fina struktura</li> <li>■ Dobra mehanička postojanost i površinska tvrdoća</li> <li>■ Ravnomjerno stvaranje filma u području od 80 do 160 µm</li> <li>■ Vrlo dobra svjetlosna i vremenska postojanost</li> </ul>												
<b>Sistemske premaz</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sistem - tekuća boja</li> </ul> <p>Premazi su dostupni za različite vrste primjene, gdje su karakteristike izgleda prema barvnom tonu, sjaju i glatkoći površine optimalno uskladjene.</p>												
<b>Tehničko / Fizikalni Podaci</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>poliesterska smola</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>Svi uobičajeni tonovi boje</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small></td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>90 µm kod tona boje RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> prema tonu boje</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja</td> <td>0,12 kg/m<sup>2</sup>, kod 90 µm srednja debljina testnoga sloja</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	poliesterska smola	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small>	mat	■ Debljina sloja	90 µm kod tona boje RAL 9010	■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> prema tonu boje	■ Potrošnja	0,12 kg/m <sup>2</sup> , kod 90 µm srednja debljina testnoga sloja
■ Osnova vezivnog sredstva	poliesterska smola												
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje												
■ Stupanj sjaja <small>vizualno</small>	mat												
■ Debljina sloja	90 µm kod tona boje RAL 9010												
■ Gustoća <small>teoretska vrijednost</small>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> prema tonu boje												
■ Potrošnja	0,12 kg/m <sup>2</sup> , kod 90 µm srednja debljina testnoga sloja												
<b>Mehanička ispitivanja</b> na metalnoj pločici ST1405	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Giter test prionjivosti <small>DIN EN ISO 2409</small></li> <li>■ Test elastičnosti prema Erichsenu <small>DIN EN ISO 1520</small></li> <li>■ Udarni test <small>DIN EN ISO 6272-1</small></li> </ul>												
<b>Test postojanosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ na cinkfosfatiranoj metalnoj pločici</li> <li>■ Kondenzacijska voda - stalna klima <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></li> <li>■ Test slane komore (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></li> <li>■ Postojanost na kemikalije</li> </ul> <p>Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</p>												
<b>Priprema i upotreba</b> Ovisno od postrojenja i objekta	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Priprema</b> Corona: visokonaponska nabijenost s ročnim ili automatskim pištoljem</li> <li>■ <b>Pretpriprema</b> Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo fosfatiranje ili kromatiranje.</li> <li>■ <b>Boja za popravak:</b> prema upitu</li> <li>■ <b>Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja</b></li> </ul>												

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

Stranica: 1 / 2  
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



## FREIOTHERM-Boja u prahu

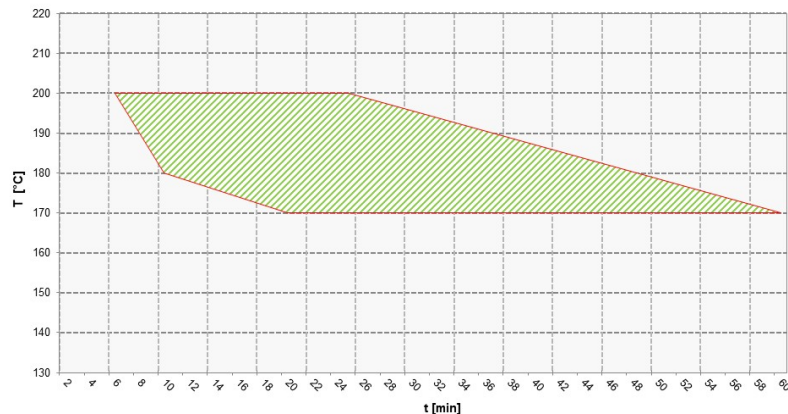
### PS5311A

Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja: 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.

#### ■ Temperatura objekta

Preporučena temperatura pečenja 10 min./180 °C

Diagram pečenja testiran je za ton boje 9010  
zeleni šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama



#### 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.

#### Uvjeti ispitivanja

- **Preventivno filtriranje:** 160 µm
- **Kompatibilnost sa stranim bojama u prahu:** mora biti testirana.

- **Uvjeti ispitivanja**

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. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.