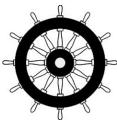




PB1002A FREOPOX-喷粉

产品描述

产品技术	适用于户内使用的粉末涂料
应用行业	例如在功能性家具和仓储领域的应用
表面	平滑
光泽度值	半哑光
流程	良好
燃气炉稳定性	极好
表面硬度	良好
机械稳定性	良好
批准	



USCG

164.112/EC0736/118246

-02

通用产品属性

粘合剂主要成分	环氧聚酯树脂		
颜色	所有流行颜色		
光泽度值	半哑光	35-45 GU, 角度 60°	DIN EN ISO 2813
密度	1,2-1,7 g/cm³ 取決於陰影		理论的
储存耐受性	在原包装内至少 36 个月，储存温度 5-25 °C。 粉末涂料必须置于阴凉并干燥条件下储存。		
	各批次的最佳使用期请参照产品标签。超期存放并不能说明该产品一定不可用。 但是在这种情况下出于质量保证考虑，必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。		

加工和应用

预处理	基材必须没有损害附着力的物质，如油、油脂、铁锈、水垢、磨砂、蜡和脱模剂残留物。我们建议根据要求使用合适的机械预处理工艺（如喷砂、研磨）或化学预处理工艺（如磷化）。
建议的涂层厚度	60-80 µm
材料的使用	约 0,1 kg/m², 层厚 70 µm
加工/喷枪种类	静电喷涂, 摩擦喷涂



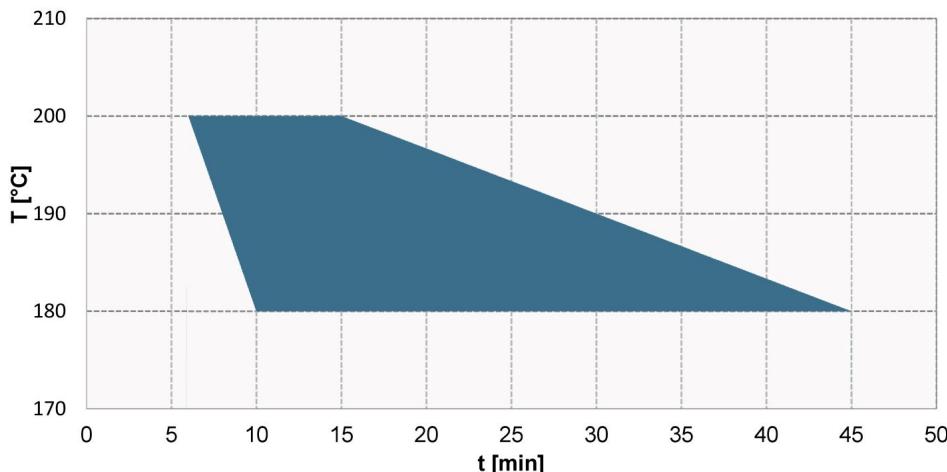
PB1002A

FREOPOX-喷粉

固化

推荐物体温度 10 min/180 °C.

烘烤窗口测试颜色 9010.



Objekt Temperatur in °C	180	200
Object Temperature in °C		

Haltezeit Minimum in Minuten	10	6
Holding time minimum in minutes		

Haltezeit Maximum in Minuten	45	15
Holding time maximum in minutes		

固化注意事项

在颜色范围内 = 具有良好最终性能的烘烤条件。

所显示的烘烤条件是基于实验室测试的结果，因此只作为喷涂企业涂装设备设置的参考指导信息。确保涂层完全固化的责任由喷涂企业承担。涂层的完全固化应在批量生产的条件下，根据具有代表性的原始工件通过补充分析和耐久性测试来进行验证。我们愿意向您提供咨询。

兼容性

必须检查与其他粉末涂料的兼容性

涂层件的深加工

修补漆

根据要求。详情请参阅 EFD Info No. 4

机械试验

样品描述	在钢板上 60-80 µm 层厚 10 分钟 180°C 对象温度 产品 PB1002ARA910	
杯突测试	>3 mm	DIN EN ISO 1520
冲击试验	>40 kg cm (前)	DIN EN ISO 6272-1
根据 Buchholz 进行的压痕试验	< 1,2 mm	DIN EN ISO 2815
划格法测试	Gt 0	DIN EN ISO 2409



PB1002A

FREOPOX-喷粉

气候试验

样品描述	在铁磷化处理钢板上 产品 PB1002ARA910		
冷凝水-恒定气候	压力持续时间	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	分离切口	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
二氧化硫-工业气体	压力持续时间	10週期為 0.2 l	DIN EN ISO 3231
中性盐雾测试	压力持续时间	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	分离切口	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

耐化学性

影响因素	耐化学腐蚀取决于浓度、温度、暴露时间和测试方法。这必须依据测试要求。
------	------------------------------------

注释

工作与健康保护	在处理涂料材料时，必须遵守标准的个人安全预防措施。有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议等详细注意事项请参照相对应的化学品安全技术说明书 (MSDS)。
试验条件	"所有信息都是基于标准气候23/50 DIN EN 23270。所有信息都是基于我们的产品知识和经验。我们对应用本身没有直接影响。请不要犹豫，与我们联系以获取更多信息。
这里提供的信息包含参考值，不构成规范。"	