

**PP1012A****FREIOTHERM-Barva v prahu****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	Barva v prahu za dekorativno zunanjo uporabo
<b>Uporaba v industriji</b>	npr. v branži Usluge lakiranja
<b>Stopnja sijaja</b>	svilnato motna
<b>Mehanska odpornost</b>	zelo dobro
<b>Odpornost proti svetlobi in vremenu</b>	dobro

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	poliesterska smola
<b>Barvni ton</b>	Vsi običajni barvni toni
<b>Sijaj vizualno</b>	svilnato motna
<b>Gostota</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> odvisno od odtenka <span style="float: right;">teoretična določitev</span>
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	<p>v originalni embalaži najmanj 36 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih.</p> <p>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 zatevam.</p>

**Uporaba in predelovanje**

<b>Predhodna obdelava</b>	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.
<b>Priporočena debelina sloja</b>	enakomerno izoblikovanje strukture v območju 70 do 110 µm
<b>Poraba</b>	približno 0,12 kg/m <sup>2</sup> , debelina sloja 80 µm <span style="float: right;">teoretična določitev</span>
<b>Priprava</b>	Corona, Tribo

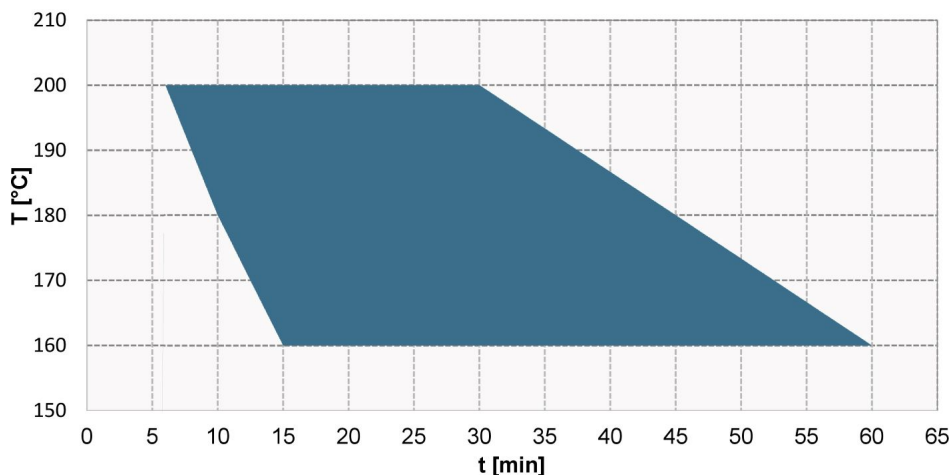


## PP1012A

### FREIOTHERM-Barva v prahu

#### Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min/180 °C.



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

#### Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kašipot 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 testiranji obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

#### Kompatibilnost

Preveriti je treba združljivost z drugimi prašnimi premazi.

#### Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

##### Barva za popravila

na zahtevo. Za podrobnosti glej EFD Info št. 4.

#### Mehanske preiskave

##### Opis vzorca

Na jekleni pločevini  
70-90 µm debelina sloja  
10 minut 180°C temperatura predmeta

##### "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

##### Cupping test

>3 mm

DIN EN ISO 1520

##### Udarni preizkus

>60 kg cm (spredaj)

DIN EN ISO 6272-1



## PP1012A

### FREIOTHERM-Barva v prahu

#### Klimatske preiskave

<b>Opis vzorca</b>	Na cink-fosfatirani jekleni pločevini, obdelani z železnim fosfatom izdelek PP1012ARA735		
<b>Kondenzacijska voda - stalna klima</b>	Trajanje stres	1000 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Test nevtralnega solnega pršila</b>	Trajanje stres	1000 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

#### Obstojnost na kemikalije

<b>Vplivne dejavnike</b>	Kemična odpornost je odvisna od koncentracije, temperature, časa izpostavljenosti in preskusne metode. To je treba preveriti glede na aplikacijo.		
--------------------------	---	--	--

#### Opombe

<b>Zaščita dela in zdravja</b>	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.		
<b>Pogoji preskušanja</b>	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. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.		
	Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.		