



## FREIOTHERM-Prášková Barva PP1003H

<b>Vlastnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Prášková barva pro dekorativní venkovní užití</li> <li>■ Použití např. v branži strojírenství a výroby přístrojů</li> <li>■ hedvábný lesk, hladký</li> <li>■ Metalický efekt, nebondovaný</li> <li>■ Dobrá roztékavost</li> <li>■ Dobrá mechanická odolnost a tvrdost povrchu</li> </ul>												
<b>Systémový lak</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Systémový mokřý lak</li> </ul> <p>Pro různá použití jsou k dispozici nátěry, jejichž optický vzhled z pohledu odstínu, stupně lesku a povrchu je optimálně uzpůsoben.</p>												
<b>Technická/ Fyzikální Data</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>polyesterová pryskyřice</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku vizuálně</td> <td>hedvábný lesk</td> </tr> <tr> <td>■ Zkušební tloušťka vrstvy</td> <td>80 µm u odstínu RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> dle odstínu</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení</td> <td>0,11 kg/m<sup>2</sup> při 80 µm střední zkušební tloušťka</td> </tr> </table>	■ Pojivová báze	polyesterová pryskyřice	■ Barevný odstín	všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku vizuálně	hedvábný lesk	■ Zkušební tloušťka vrstvy	80 µm u odstínu RAL 9006	■ Hustota teoretický údaj	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> dle odstínu	■ Množství nanášení	0,11 kg/m <sup>2</sup> při 80 µm střední zkušební tloušťka
■ Pojivová báze	polyesterová pryskyřice												
■ Barevný odstín	všechny běžné odstíny												
■ Stupeň lesku vizuálně	hedvábný lesk												
■ Zkušební tloušťka vrstvy	80 µm u odstínu RAL 9006												
■ Hustota teoretický údaj	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> dle odstínu												
■ Množství nanášení	0,11 kg/m <sup>2</sup> při 80 µm střední zkušební tloušťka												
<b>Mechanická zkouška</b> na ocelovém plechu ST 1405	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409</li> <td style="text-align: right;">Gt 0</td> </ul>	Gt 0											
■ Zkouška dle Erichsena DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Zkouška nárazem DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)												
<b>Test odolnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Na ocelovém plechu se zinkovým fosfátem</li> <tr> <td>■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>1000 hodin Průnik Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>500 hodin Průnik Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Odolnost na chemikálie</td> <td>Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky</td> </tr> </ul>	■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1000 hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227	500 hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Odolnost na chemikálie	Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky						
■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1000 hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227	500 hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Odolnost na chemikálie	Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky												
<b>Zpracování a použití</b> Závislost na zařízení a objektu	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Zpracování / Nabíjení</b> Corona</li> <tr> <td>■ <b>Préparation de surface</b> Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ <b>Opravný lak:</b> na zakázku</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ <b>Pokyny k ochraně práce a zdraví</b></td> <td></td> </tr> </ul>	■ <b>Préparation de surface</b> Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování.		■ <b>Opravný lak:</b> na zakázku		■ <b>Pokyny k ochraně práce a zdraví</b>							
■ <b>Préparation de surface</b> Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování.													
■ <b>Opravný lak:</b> na zakázku													
■ <b>Pokyny k ochraně práce a zdraví</b>													



## FREIOTHERM-Prášková Barva PP1003H

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

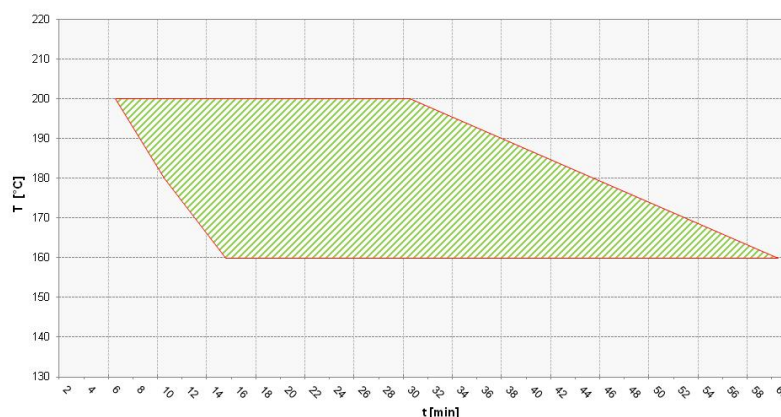
### Vytvrzení

#### ■ Teplota objektu

Doporučená vypalovací teplota 10 min./180 °C

Vypalovací okno testováno u odstínu RAL 9006

zelené šrafování = vypalovací podmínky s dobrými konečnými vlastnostmi



### Skladování

- V originálním obalu min. 36 měsíců při 5 °C až 25 °C .  
Práškové barvy skladujte v suchu a chladu.

Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

### Speciální pokyny

- **Ochranné síto:** 160 µm

- **Snášenlivost s cizím práškem:** nutno odzkoušet

- **Zkušební podmínky**

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270.

Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.