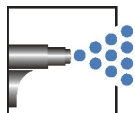


FREOPOX-Farba Proszkowa PB6405BR905

Właściwości	■ Podkład proszkowy do felg z metalu lekkiego ■ Zastosowanie np. w branży samochodowej ■ wysoki połysk, gładki ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Właściwości odgazowujące ■ Bardzo dobra rozlewność												
System lakierowania	■ System lakierów mokrych Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.												
Dane techniczne	<table> <tr> <td>■ Baza</td><td>żywica poliestrowo - epoksydowa</td></tr> <tr> <td>■ Kolor</td><td>RAL 9005 jet black</td></tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>wysoki połysk 80-100 przy kącie 60° 10 min./200°C na blasze aluminiowej Q-Panel A36</td></tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td><td>90 +/- 5 µm</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,2-1,4 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td><td>0,12 kg/m² przy 90 µm średnia grubość kontrolna</td></tr> </table>	■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa	■ Kolor	RAL 9005 jet black	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	wysoki połysk 80-100 przy kącie 60° 10 min./200°C na blasze aluminiowej Q-Panel A36	■ Kontrolna grubość warstwy	90 +/- 5 µm	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,4 g/cm³	■ Wydajność teoretyczna	0,12 kg/m² przy 90 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa												
■ Kolor	RAL 9005 jet black												
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	wysoki połysk 80-100 przy kącie 60° 10 min./200°C na blasze aluminiowej Q-Panel A36												
■ Kontrolna grubość warstwy	90 +/- 5 µm												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,4 g/cm³												
■ Wydajność teoretyczna	0,12 kg/m² przy 90 µm średnia grubość kontrolna												
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<table> <tr> <td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520</td><td>>3 mm</td></tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1</td><td>>60 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Test wytrzymałości	■ na blaszce aluminiowej (Q-Panel AQT) <table> <tr> <td>■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (CASS) DIN EN ISO 9227</td><td>240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Odporność na chemikalia</td><td>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</td></tr> </table>	■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Badanie odporności w rozpylonej solance (CASS) DIN EN ISO 9227	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.						
■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Badanie odporności w rozpylonej solance (CASS) DIN EN ISO 9227	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.												
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	■ Lakierowanie / Naładowanie Corona ■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, materiały łatwopalne, pozostałości												



FREOPOX-Farba Proszkowa PB6405BR905

po wosku lub po materiałach rozdzielających.
Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.

■ **Zaprawka:** na zapytanie

■ **Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy**

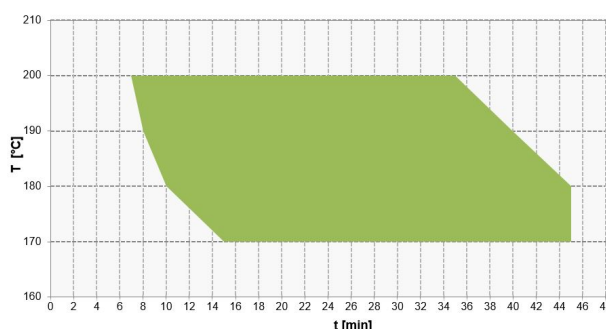
Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Utwardzanie

■ Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9005
zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi

Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	170	180	190	200
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	15	10	8	7
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	45	45	40	35



Magazynowanie

■ W oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C.
Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych.

Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.

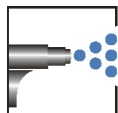
Wskazówki specjalne

■ **Przesiewanie ochronne:** 160 µm

■ Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona

■ **Warunki specjalne**

Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi nie stanowią żadnej specyfikacji.



FREOPOX-Farba Proszkowa PB6405BR905

Dalsze przetwarzanie

Do dodatkowego lakierowania, zadrukowywania lub klejenia polakierowana powierzchnia musi być wolna od smaru, silikonu i pyłu i musi być sucha. Przy klejeniu wykonano wstępne czyszczenie tolerowanym przez lakier środkiem czyszczącym, np. izopropanolem 50% rozcieńczonym w wodzie.

Ta karta danych obowiązuje dla wariantu A-Z.