



FREOPOX-Farba Proszkowa PE2204A

Właściwości	■ Podkład proszkowy do wysokiej ochrony antykorozyjnej ■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń ■ połysk, gładki ■ Bardzo dobra ochrona antykorozyjna (sprawdzona w oparciu o DIN EN ISO 12944) ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni												
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 epoksydowa</td></tr> <tr> <td>■ Kolor</td><td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>połysk 70-85 przy kącie 60°</td></tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td><td>70 µm przy kolorze RAL 7035</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru</td></tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td><td>0,10 kg/m² przy 70 µm średnia grubość kontrolna</td></tr> </table>	■ Baza	żywica epoksydowa	■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	połysk 70-85 przy kącie 60°	■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 7035	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,10 kg/m² przy 70 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica epoksydowa												
■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	połysk 70-85 przy kącie 60°												
■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 7035												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,10 kg/m² przy 70 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>>4 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	>4 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	>4 mm												
■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Test wytrzymałości	■ System dwuwarstwowy: na blaszce o przygotowanej powierzchni z odpowiednią farbą proszkową - system nawierzchniowy ■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH) ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227 ■ SO₂-atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231 ■ Odporność na chemikalia 720 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 1440 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 30 cykli z 0,2 l SO₂ bez zmian Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.												
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	■ Lakierowanie / Naładowanie Corona, Tribo ■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, materiały łatwopalne, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie lub												



FREOPOX-Farba Proszkowa

PE2204A

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

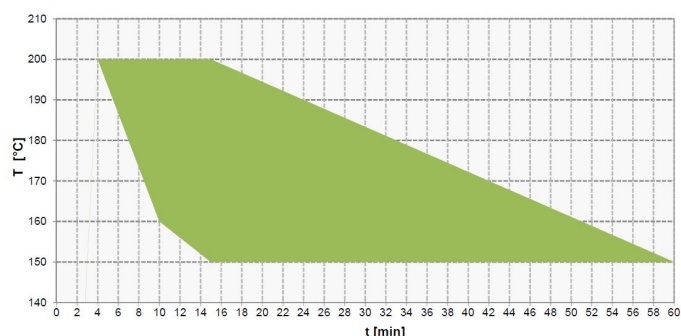
Temperatura obiektu

Zalecana temperatura wypalania 10 min./160 °C

Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 7035

zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	150	160	180	200	
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	15	10	7	4	
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	60	51	33	15	



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 stardowego 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.