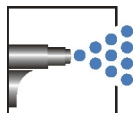


FREIOTHERM-Pulverlack

PP3004A

Свойства	■ Порошковые краски для наружных работ для декоративного использования ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ глянцевый, glatt ■ Хорошие механические характеристики и устойчивость к царапинам ■ очень хорошая коррозионная защита ■ хорошая свето- и атмосфероустойчивость												
Системные покрытия	■ Системные жидкие покрытия Для различных способов применения, имеются в наличии покрытия, оптический внешний вид которых по цвету, степень блеска и типу поверхности, оптимально соответствуют друг другу.												
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>полиэфирные смолы</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Все имеющиеся оттенки цвета</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>глянцевые 70-90 угол 60°</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>70 µm по цвету RAL 9010</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала</td><td>0,1 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	полиэфирные смолы	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	глянцевые 70-90 угол 60°	■ Толщина покрытия	70 µm по цвету RAL 9010	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом	■ Расход материала	0,1 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	полиэфирные смолы												
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета												
■ Глянец DIN EN ISO 2813	глянцевые 70-90 угол 60°												
■ Толщина покрытия	70 µm по цвету RAL 9010												
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом												
■ Расход материала	0,1 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя												
Механические испытания на стальных пластинах ST 1405	<table> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520</td><td>>4 mm</td></tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td><td>80 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>4 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)						
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>4 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)												
Стойкость	<table> <tr> <td colspan="2">■ на цинкофосфатированных стальных пластинах</td></tr> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>1000 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>1000 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td><td>Должна быть проверена. Температура и концентрация химических веществ имеет сильное влияние на результат испытаний</td></tr> </table>	■ на цинкофосфатированных стальных пластинах		■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1000 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	1000 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация химических веществ имеет сильное влияние на результат испытаний				
■ на цинкофосфатированных стальных пластинах													
■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1000 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	1000 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация химических веществ имеет сильное влияние на результат испытаний												
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	■ Felhasználás / Нанесение Электростатика, Трибостатическое ■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.												



FREIOTHERM-Pulverlack PP3004A

При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие методы фосфатирования или хромирования.

■ Ремонтная краска: по запросу

■ Указания по обеспечению охраны труда

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.

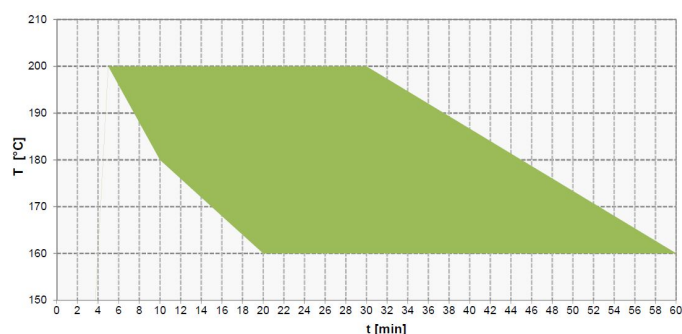
Отверждение

■ температура объекта

Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 180 °C

Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL 9010
Условия отверждения с хорошими конечными результатами

Objekt Temperatur °C		160	180	200	
Object Temperature °C					
Haltezeit Minimum Minuten		20	10	5	
Holding time minimum Minutes					
Haltezeit Maximum Minuten		60	45	30	
Holding time maximum Minutes					



Срок хранения

- В оригинальной упаковке минимум 36 месяцев от 5 до 25 °C. Порошковые покрытия должны храниться в сухом и прохладном помещении.

Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.

Специальные указания

■ Просеивание: 160 µm

- Совместимость с другими порошковыми покрытиями: Должно проверяться

■ Условия испытаний

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.