



FREOPOX-Pulverlack

PB5032A

Свойства	■ Порошковые покрытия для внутренних работ ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ полуматовый, Grobstruktur ■ Проверено Trumpf RL 08.G10 ■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности ■ Равномерное образование структуры в толщинах от 80 до 120 µm												
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>эпоксидно-полиэфирные смолы</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Все имеющиеся оттенки цвета</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>полуматовые 18-33 угол 60°</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>100 µm по цвету RAL T2027</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>0,15 кг/м², при 100 µm средняя толщина слоя</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые 18-33 угол 60°	■ Толщина покрытия	100 µm по цвету RAL T2027	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом	■ Расход материала	0,15 кг/м², при 100 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы												
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета												
■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые 18-33 угол 60°												
■ Толщина покрытия	100 µm по цвету RAL T2027												
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом												
■ Расход материала	0,15 кг/м², при 100 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>>2 mm</td></tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td><td>>40 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>2 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)						
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>2 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)												
Стойкость	<table> <tr> <td colspan="2">■ на железофосфатированных стальных пластинах</td></tr> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>240 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 железофосфатированных стальных пластинах		■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	240 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 железофосфатированных стальных пластинах													
■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	240 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. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие												



FREOPOX-Pulverlack PB5032A

методы фосфатирование или хроматирование.

■ 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.

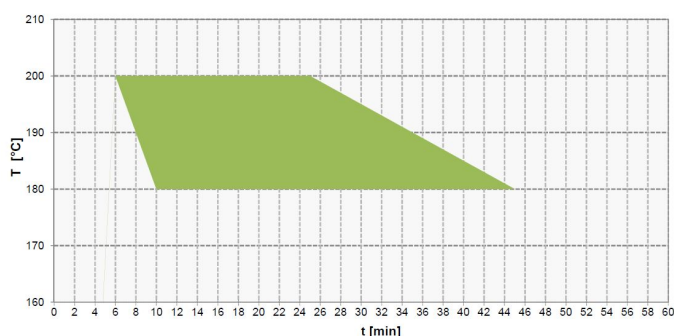
Отверждение

■ температура объекта

Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 180 °C

Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL T2027
Условия отверждения с хорошими конечными результатами

Objekt Temperatur °C		180	190	200	
Object Temperature °C		180	190	200	
Haltezeit Minimum Minuten		10	8	6	
Holding time minimum Minutes		10	8	6	
Haltezeit Maximum Minuten		45	35	25	
Holding time maximum Minutes		45	35	25	



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.