



FREIOTHERM-Pulverlack

PS5311F

Свойства	■ Порошковые краски для наружных работ для декоративного использования ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ матовый, Feinstruktur ■ металлик - эффект, бондированный ■ Очень хорошая свето- и атмосфероустойчивость ■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности ■ Равномерное образование структуры в толщинах от 90 до 110 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>полиэфирные смолы</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Все имеющиеся оттенки цвета</td></tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td><td>матовые</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>90 µm по цвету RAL 9006</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>0,12 кг/м², при 90 µm средняя толщина слоя</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	полиэфирные смолы	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Толщина покрытия	90 µm по цвету RAL 9006	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом	■ Расход материала	0,12 кг/м², при 90 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	полиэфирные смолы												
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета												
■ Глянец визуально	матовые												
■ Толщина покрытия	90 µm по цвету RAL 9006												
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом												
■ Расход материала	0,12 кг/м², при 90 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 Эрикссону DIN EN ISO 1520</td><td>>3 mm</td></tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td><td>>60 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эрикссону DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ вытяжка по Эрикссону DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Стойкость	<table> <tr> <td>■ на цинкофосфатированных стальных пластинах</td><td></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>500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td><td>Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний</td></tr> </table>	■ на цинкофосфатированных 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	500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний				
■ на цинкофосфатированных 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	500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний												
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	■ Felhasználás / Нанесение Электростатика ■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других												



FREIOTHERM-Pulverlack PS5311F

разделяющих смазок.

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, содержаться в соответствующих листах безопасности.

Отверждение

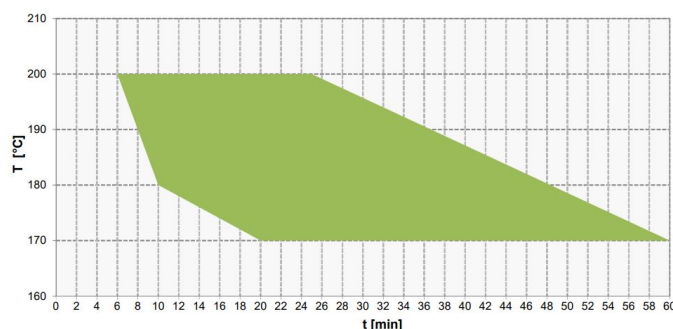
■ **температура объекта**

Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 180 °C

Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL 9006

Условия отверждения с хорошими конечными результатами

Objekt Temperatur °C	170	180	190	200	
Object Temperature °C	170	180	190	200	
Haltezeit Minimum Minuten	20	10	8	6	
Holding time minimum Minutes	20	10	8	6	
Haltezeit Maximum Minuten	60	45	35	25	
Holding time maximum Minutes	60	45	35	25	



Срок хранения

- В оригинальной упаковке минимум 24 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

■ **EFD-Информация**

Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. Nr. 502

■ **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.



FREIOTHERM-Pulverlack
PS5311F

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.