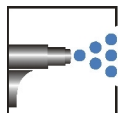


FREIOTHERM-Farba Proszkowa

PF1003A

Właściwości	■ Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży budowlanej - fasady ■ półpołysk, gładki ■ Dobra rozlewność ■ Stalobność w piecu gazowym ■ Zezwolenie zgodnie z GSB i Qualicoat												
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 poliestrowa</td></tr> <tr> <td>■ Kolor</td><td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>półpołysk 65-75 przy kącie 60°</td></tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td><td>70 µm przy kolorze RAL 9010</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>0,1 kg/m² przy 70 µm średnia grubość kontrolna</td></tr> </table>	■ Baza	żywica poliestrowa	■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półpołysk 65-75 przy kącie 60°	■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9010	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m² przy 70 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica poliestrowa												
■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półpołysk 65-75 przy kącie 60°												
■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9010												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,1 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>>5 mm</td></tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1</td><td>80 kg cm (front)</td></tr> <tr> <td>■ Test gięcia na trzpieniach DIN EN ISO 1519</td><td><=5 mm</td></tr> </table>	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>5 mm	■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)	■ Test gięcia na trzpieniach DIN EN ISO 1519	<=5 mm				
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>5 mm												
■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)												
■ Test gięcia na trzpieniach DIN EN ISO 1519	<=5 mm												
Test wytrzymałości	■ na chromianowanej blasze aluminiowej <table> <tr> <td>■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>1000 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>1000 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ SO2-atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231</td><td>30 cykli z 0,2 l SO2 bez zmian</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)	1000 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	1000 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ SO2-atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231	30 cykli z 0,2 l SO2 bez zmian	■ 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)	1000 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	1000 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ SO2-atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231	30 cykli z 0,2 l SO2 bez zmian												
■ 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, Tribo ■ Obróbka wstępna Podłoże nie może zawierać substancji ograniczających przywieranie, np. olejów, smarów, rdzy, zgorzelin, naskórka walcowniczego, pozostałości wosku i środka												



FREIOTHERM-Farba Proszkowa

PF1003A

antyadhezyjnego.

Konieczne jest przygotowanie. Wykonawca powinien skontrolować odpowiedność przygotowania przy użyciu sprawdzonych metod kontrolnych. Odsyłamy w tym zakresie do wytycznych Qualicoat, GSB i Qualisteelcoat.

Aluminium: chromianowanie DIN EN 12487, alternatywnie przygotowanie bezchromowe, alternatywnie wstępna anodyzacja.

Stal: obróbka strumieniowo-ścierna, fosforanowanie żelazowe, fosforanowanie cynkowe.

Stal cynkowana: obróbka typu sweep, chromianowanie, fosforanowanie cynkowe, bezchromowa obróbka wstępna.

W przypadku stali i stali cynkowanej można polepszyć ochronę korozyjną przez powlekanie dualne z malowaniem proszkowym.

- **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.

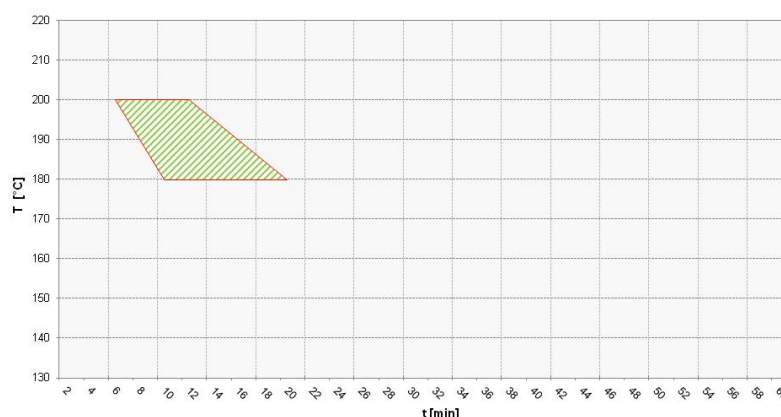
Utwardzanie

- **Temperatura obiektu**

Zalecana temperatura wypalania 10 min./180 °C

Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9010

zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi



Magazynowanie

- W oryginalnym opakowaniu 24 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.

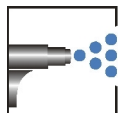
Wskazówki specjalne

- **Przesiewanie ochronne:** 160 µm

- Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona

- **Zezwolenie**

- DB kwalifikowany
- GSB 141 c

**FREIOTHERM-Farba Proszkowa**
PF1003A

- Qualicoat P-1108

■ **Warunki specjalne**

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego 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.