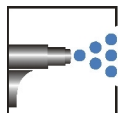




FREIOTHERM-Pulverlack

PP5203A

Właściwości	- Farba proszkowa do przemysłowego zastosowania zewnętrznego - Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów - półpołysk, glatt - Dobra ochrona antykorozyjna - Dobra wytrzymałość mechaniczna i odporność na zarysowania - Dobra odporność na promienie słoneczne i warunki atmosferyczne												
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 60-70 przy kącie 60°</td></tr> <tr> <td>Kontrolna grubość warstwy</td><td>80 µm przy kolorze sub-grey S2020</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>0,12 kg/m² przy 80 µm średnia grubość kontrolna</td></tr> </table>	Baza	żywica poliestrowa	Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półpołysk 60-70 przy kącie 60°	Kontrolna grubość warstwy	80 µm przy kolorze sub-grey S2020	Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru	Wydajność teoretyczna	0,12 kg/m² przy 80 µm średnia grubość kontrolna
Baza	żywica poliestrowa												
Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory												
Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półpołysk 60-70 przy kącie 60°												
Kontrolna grubość warstwy	80 µm przy kolorze sub-grey S2020												
Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru												
Wydajność teoretyczna	0,12 kg/m² przy 80 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>>3 mm</td></tr> <tr> <td>Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1</td><td>>70 kg cm (front)</td></tr> </table>	Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0	Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>3 mm	Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	>70 kg cm (front)						
Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0												
Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>3 mm												
Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	>70 kg cm (front)												
Test wytrzymałości	<table> <tr> <td colspan="2">blaszka stalowa po obróbce strumieniowo-ściernej z dostosowanym podkładem (na przykład KTL lub malowanie podkładowe farbą proszkową)</td></tr> <tr> <td>Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>500 godziny 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>500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>Odporność na chemikalia</td><td>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</td></tr> </table>	blaszka stalowa po obróbce strumieniowo-ściernej z dostosowanym podkładem (na przykład KTL lub malowanie podkładowe farbą proszkową)		Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.				
blaszka stalowa po obróbce strumieniowo-ściernej z dostosowanym podkładem (na przykład KTL lub malowanie podkładowe farbą proszkową)													
Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
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 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 chromianowanie. Zaprawka: na zapytanie												



FREIOTHERM-Pulverlack PP5203A

■ 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.

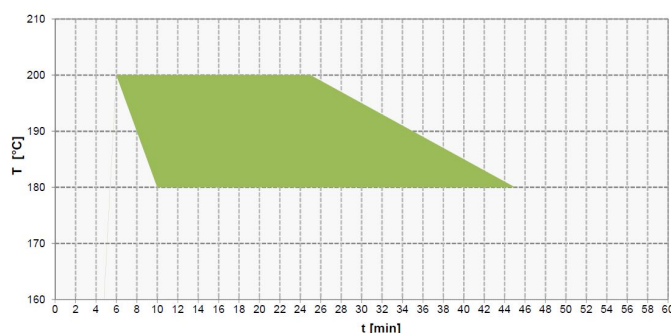
Utwardzanie

■ Temperatura obiektu

Zalecana temperatura wypalania 10 min./180 °C

Okno utwardzania sprawdzono w kolorzesub-grey S2020
zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi

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



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

■ Warunki specjalne

Wszystkie dane są oparte na bazie startowego 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 i nie stanowią żadnej specyfikacji.