



FREOPOX-Pulverlack

PE1031V

Свойства	■ Порошковые покрытия для внутренних работ ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ матовый, Grobstruktur ■ антимикробные свойства ■ 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>эпоксидные 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>100 µm по цвету RAL 7035</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	эпоксидные смолы	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Толщина покрытия	100 µm по цвету RAL 7035	■ 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	эпоксидные смолы												
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета												
■ Глянец визуально	матовые												
■ Толщина покрытия	100 µm по цвету RAL 7035												
■ 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>>30 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	>30 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	>30 kg cm (front)												
Стойкость	<table> <tr> <td colspan="2">■ на железифосфатированных 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>■ Устойчивость к SO₂-промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231</td><td>10 циклов с 0,2 l SO₂ без изменений</td></tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td><td>Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний</td></tr> </table>	■ на железифосфатированных 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	■ Устойчивость к SO ₂ -промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231	10 циклов с 0,2 l SO ₂ без изменений	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний		
■ на железифосфатированных 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												
■ Устойчивость к SO ₂ -промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231	10 циклов с 0,2 l SO ₂ без изменений												
■ 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												



FREOPOX-Pulverlack

PE1031V

разделяющих смазок.

При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие методы фосфатирования или хромирования.

■ **Ремонтная краска:** по запросу

■ **Указания по обеспечению охраны труда**

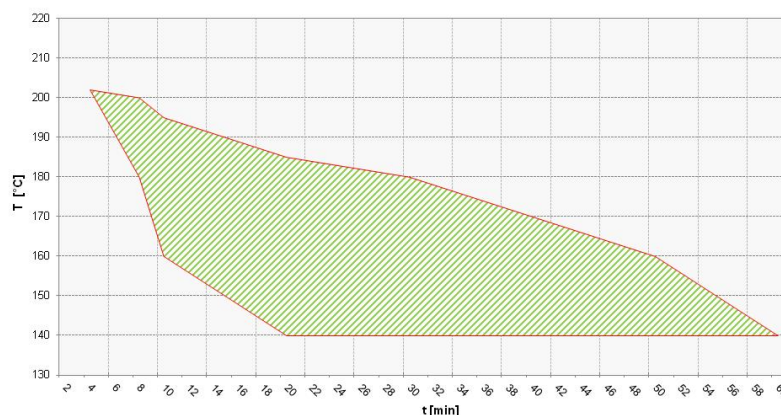
При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.

Отверждение

■ **температура объекта**

Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 160 °C

Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL 7035
Условия отверждения с хорошими конечными результатами



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.