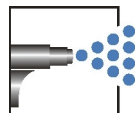


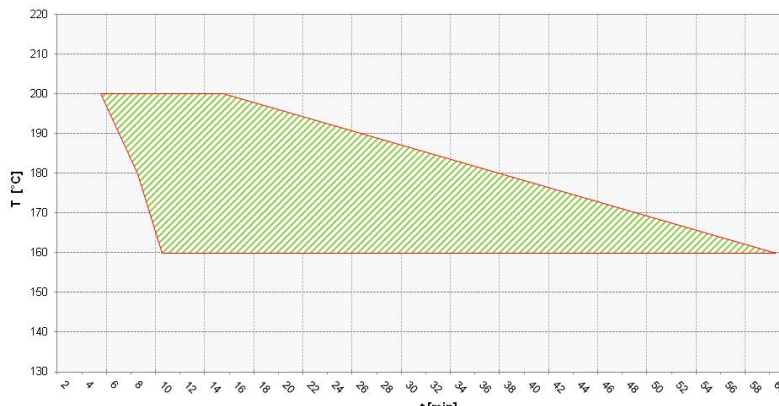


## FREOPOX-Farba Proszkowa PB3403L

<b>Właściwości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych</li> <li>■ półpołysk, gładki</li> <li>■ Efekt metaliczny, bondowany</li> <li>■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni</li> <li>■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i odporność na zarysowania</li> <li>■ Dobra rozlewność</li> </ul>												
<b>System lakierowania</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ System lakierów mokrych</li> </ul> <p>Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.</p>												
<b>Dane techniczne</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>żywica poliestrowo - epoksydowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>półpołysk</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>70 µm przy kolorze RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,1 kg/m<sup>2</sup> przy 70 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa	■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk	■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9006	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m <sup>2</sup> przy 70 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa												
■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk												
■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9006												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m <sup>2</sup> przy 70 µm średnia grubość kontrolna												
<b>Test mechaniczny</b> na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1"> <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>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;60 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	>60 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	>60 kg cm (front)												
<b>Test wytrzymałości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ na stalowej blaszce</li> <li>■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)</li> <li>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227</li> <li>■ Odporność na chemikalia</li> </ul> <p>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</p>												
<b>Technologia i zastosowanie</b> W zależności od obiektu i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lakierowanie / Naładowanie</b> Corona</li> <li>■ <b>Przygotowanie powierzchni</b> 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 polecimy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.</li> </ul>												



## FREOPOX-Farba Proszkowa PB3403L

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Zaprawka:</b> na zapytanie</li> <li>■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b> 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.</li> </ul>
<b>Utwardzanie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Temperatura obiektu</b> Zalecana temperatura wypalania 10 min./160 °C  Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9006 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</li> </ul> <div style="text-align: center;">  <p>The graph plots temperature T in degrees Celsius on the y-axis (ranging from 130 to 220) against time t in minutes on the x-axis (ranging from 0 to 120). A red line shows the temperature profile: it starts at 200°C at 0 minutes, drops sharply to 160°C at 10 minutes, and then gradually decreases to 160°C at 120 minutes. The area under the curve is shaded with green diagonal lines.</p> </div>
<b>Magazynowanie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ W oryginalnym opakowaniu 36 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.</li> </ul>
<b>Wskazówki specjalne</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Przesiewanie ochronne:</b> 160 µm</li> <li>■ Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona</li> <li>■ <b>EFD-Info</b> Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 502</li> <li>■ <b>Warunki specjalne</b> Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego 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.</li> </ul>