

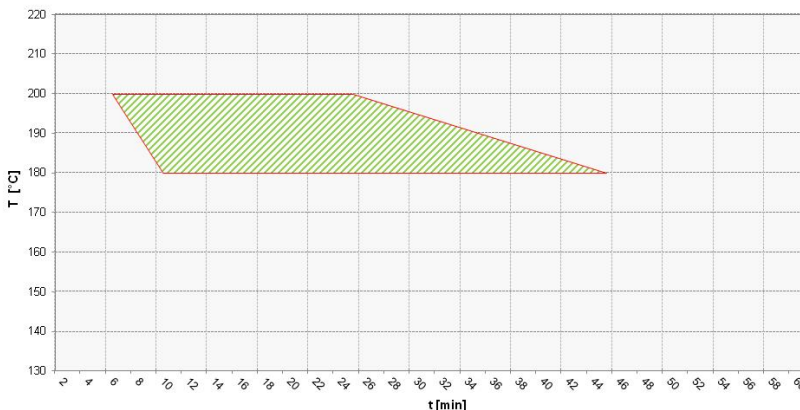
FREOPOX-Farba Proszkowa PB1502A

Właściwości	- Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego - Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych - półmat, gładki - Bardzo dobra rozlewność - Stabilność w piecu gazowym - Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni												
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 poliestrowo - epoksydowa</td></tr> <tr> <td>Kolor</td><td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr> <tr> <td>Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>półmat 30-50 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 poliestrowo - epoksydowa	Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półmat 30-50 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 poliestrowo - epoksydowa												
Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory												
Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półmat 30-50 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>>3 mm</td></tr> <tr> <td>Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1</td><td>>40 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	>40 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	>40 kg cm (front)												
Test wytrzymałości	<table> <tr> <td colspan="2">na stalowej blaszce</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>240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>SO₂-atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231</td><td>10 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>	na stalowej blaszce		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	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	SO ₂ -atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231	10 cykli z 0,2 l SO ₂ bez zmian	Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.		
na stalowej blaszce													
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	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
SO ₂ -atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231	10 cykli z 0,2 l SO ₂ 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 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 polecamy dostosowane fosforanowanie lub												



FREOPOX-Farba Proszkowa

PB1502A

	chromianowanie. ■ 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 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.
Wskazówki specjalne	■ Przesiewanie ochronne: 160 µm ■ Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona ■ Warunki specjalne 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 i nie stanowią żadnej specyfikacji.