

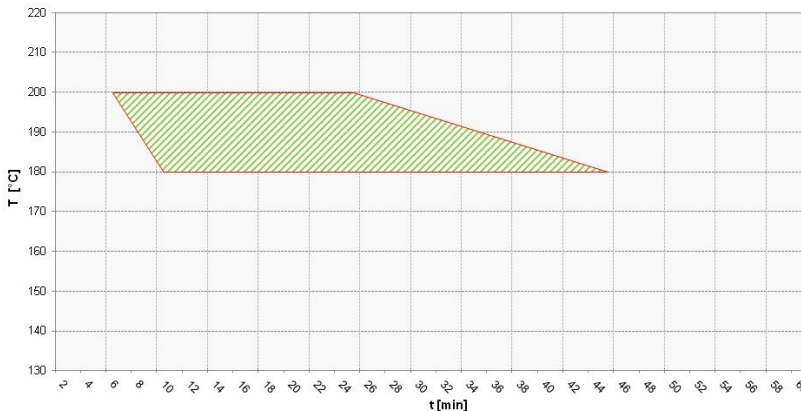



FREOPOX-Farba Proszkowa PB1002H

Właściwości 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych ■ półmat, gładki ■ Efekt metaliczny, bondowany ■ Stalobność w piecu gazowym ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Dobra rozlewność 												
System lakierowania 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Horyzontalny system lakierowania Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni. 												
Dane techniczne	<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>półmat</td> </tr> <tr> <td>■ grubość warstwy kontrolnej</td> <td>80 µm przy kolorze RAL 9006</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 poliestrowo - epoksydowa	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	półmat	■ grubość warstwy kontrolnej	80 µm przy kolorze RAL 9006	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,12 kg/m ² przy 80 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	Żywica poliestrowo - epoksydowa												
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku wizualnie	półmat												
■ grubość warstwy kontrolnej	80 µm przy kolorze RAL 9006												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,12 kg/m ² przy 80 µm średnia grubość kontrolna												
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ test cięcia siatki 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 uderzeniowy DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>40 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ test cięcia siatki DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ test uderzeniowy DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)						
■ test cięcia siatki DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ test uderzeniowy DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)												
Test wytrzymałości	<table border="1"> <tr> <td>■ na stalowej blaszce</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2</td> <td>500 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ badanie odporności na mgłę solną (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>500 godzin 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>	■ na stalowej blaszce		■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2	500 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ badanie odporności na mgłę solną (NSS) DIN EN ISO 9227	500 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.				
■ na stalowej blaszce													
■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2	500 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ badanie odporności na mgłę solną (NSS) DIN EN ISO 9227	500 godzin 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lakierowanie / Naładowanie Corona ■ 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 PB1002H

	<p>chromianowanie.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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.
<p>Utwardzanie</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 10 min./180 °C <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9006 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> 
<p>Magazynowanie</p> 	<p>W oryginalnym opakowaniu 18 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych.</p> <p>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.</p>
<p>Wskazówki specjalne</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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.