



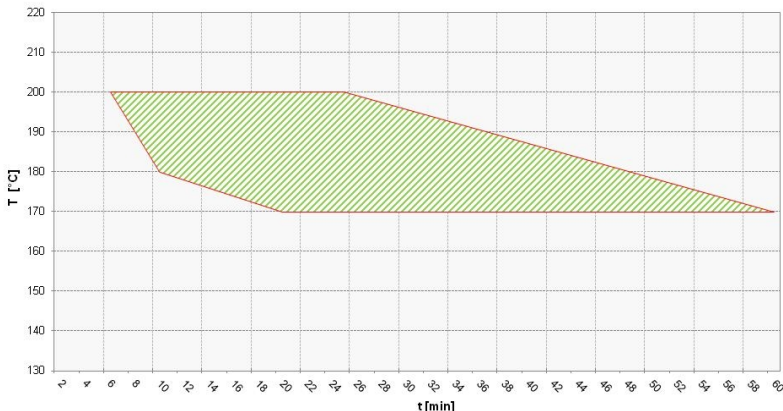



FREOPOX-Farba Proszkowa PB1003H

| | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|---------------------------------|--------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|--------------------------------------------------|-------------------------|----------------------------------------------------------------|
| Właściwości  | <ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych ■ półpołysk, gładki ■ Efekt metaliczny, nie 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>półpołysk</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 | półpołysk | ■ 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 | półpołysk | | | | | | | | | | | | |
| ■ 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>>60 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 | >60 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 | >60 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 godziny 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 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> | ■ na stalowej blaszce | | ■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 | 500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | ■ badanie odporności na mgłę solną (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. | | | | |
| ■ na stalowej blaszce | | | | | | | | | | | | | |
| ■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 | 500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | |
| ■ badanie odporności na mgłę solną (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 | <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 PB1003H

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | <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. |