


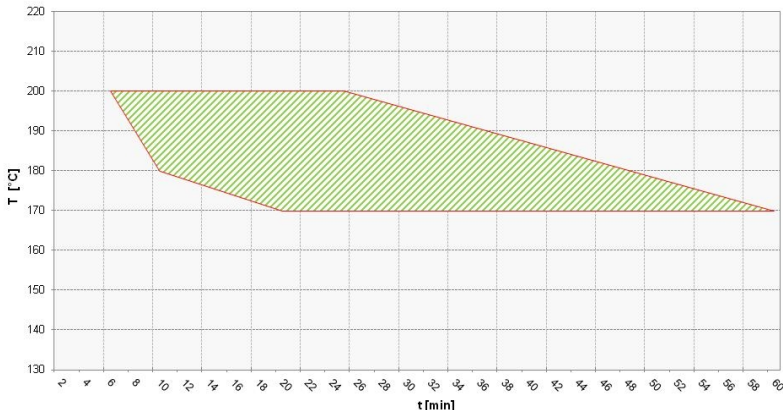



FREOPOX-Farba Proszkowa PB1004M

Właściwości 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Powder coating for interior use ■ Application, e.g. in the functional furniture and storage technology sector ■ polysk, gładki ■ Metallic effect, bonded ■ Gas oven-resistant setting ■ Good mechanical resistance and surface hardness ■ Smooth to apply 												
System lakierowania 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Horizontalny 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>epoxy polyester resin</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>All common colour shades</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>glossy</td> </tr> <tr> <td>■ grubość warstwy kontrolnej</td> <td>70 µm by colour RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ colour-dependent</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,1 kg/m² with 70 µm mean test layer thickness</td> </tr> </table>	■ Baza	epoxy polyester resin	■ Kolor	All common colour shades	■ Stopień połysku wizualnie	glossy	■ grubość warstwy kontrolnej	70 µm by colour RAL 9006	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm ³ colour-dependent	■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m ² with 70 µm mean test layer thickness
■ Baza	epoxy polyester resin												
■ Kolor	All common colour shades												
■ Stopień połysku wizualnie	glossy												
■ grubość warstwy kontrolnej	70 µm by colour RAL 9006												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm ³ colour-dependent												
■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m ² with 70 µm mean test layer thickness												
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>80 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	80 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	80 kg cm (front)												
Test wytrzymałości	<table border="1"> <tr> <td>■ on iron-phosphatized steel sheet</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2</td> <td>500 hours Water ingress Wb < 1 mm EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ badanie odporności na mgłę solną (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>500 hours Water ingress Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ odporność na chemikalia</td> <td>Needs to be checked. The temperature and concentration of chemicals have a major influence on the test outcome.</td> </tr> </table>	■ on iron-phosphatized steel sheet		■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2	500 hours Water ingress Wb < 1 mm EN ISO 4628-8	■ badanie odporności na mgłę solną (NSS) DIN EN ISO 9227	500 hours Water ingress Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ odporność na chemikalia	Needs to be checked. The temperature and concentration of chemicals have a major influence on the test outcome.				
■ on iron-phosphatized steel sheet													
■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2	500 hours Water ingress Wb < 1 mm EN ISO 4628-8												
■ badanie odporności na mgłę solną (NSS) DIN EN ISO 9227	500 hours Water ingress Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ odporność na chemikalia	Needs to be checked. The temperature and concentration of chemicals have a major influence on the test outcome.												
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> ■ Processing / Loading Corona ■ Pretreatment The substrate must be free of adhesion-improving substances such as oil, grease, rust, scale, rolling skin, wax and separating agent residue. If requirements are more demanding than this, we recommend appropriate levels of phosphatizing or chromating. 												



FREOPOX-Farba Proszkowa PB1004M

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Touch-up coating: on enquiry
<p>Utwardzanie</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Health & Safety at Work guidelines The standard personal safety precautions must be observed when handling painting materials. Detailed information about dangerous goods, safety data and recommendations concerning Health & Safety at Work and environmental protection can be found in the corresponding safety data sheet. ■ Object temperature Recommended baking temperature 10 min./180 °C Baking window testes in colour shade RAL 9006 green cross-hatching = baking conditions with good final properties 
<p>Magazynowanie</p> 	<p>Approx. 18 month in original packagings at an ambient temperature of 5 to 25 °C. Powder coatings must be stored in a cool and dry place.</p> <p>The minimum storage stability of each batch is stated on the product label. The material does not necessarily become unusable if stored for longer than this period. However, for quality assurance purposes, an inspection of these materials is essential to ensure that they are still suitable for the intended application.</p>
<p>Wskazówki specjalne</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Protective screening: 160 µm ■ Compatibility with 3rd party powder coatings: Needs to be checked ■ Test conditions All information is based on a standard climate 23/50 DIN EN 23270. All information is based on our product knowledge an experience. We have no direct influence on the application itself. Please do not hesitate to contact us for further information. The information provided here contains reference values and does not constitute a specification.