




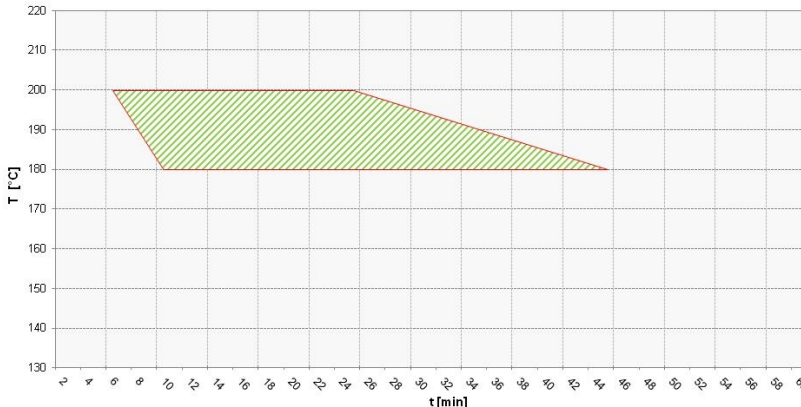



## FREOPOX-Farba Proszkowa PB1132A

<b>Właściwości</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń</li> <li>■ półmat, gruba struktura</li> <li>■ Stalobność w piecu gazowym</li> <li>■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni</li> <li>■ Równomierne rozłożenie struktury w zakresie od 70 do 120 µm</li> </ul>												
<b>System lakierowania</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Horyzontalny system lakierowania Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.</li> </ul>												
<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 <small>wizualnie</small></td> <td>półmat</td> </tr> <tr> <td>■ grubość warstwy kontrolnej</td> <td>90 µm przy kolorze RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,13 kg/m<sup>2</sup> przy 90 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	Żywica poliestrowo - epoksydowa	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku <small>wizualnie</small>	półmat	■ grubość warstwy kontrolnej	90 µm przy kolorze RAL 9010	■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,13 kg/m <sup>2</sup> przy 90 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	Żywica poliestrowo - epoksydowa												
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku <small>wizualnie</small>	półmat												
■ grubość warstwy kontrolnej	90 µm przy kolorze RAL 9010												
■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,13 kg/m <sup>2</sup> przy 90 µm średnia grubość kontrolna												
<b>Test mechaniczny</b> na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ test cięcia siatki <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ obniżenie Erichsena <small>DIN EIN ISO 1520</small></td> <td>&gt;2 mm</td> </tr> <tr> <td>■ test uderzeniowy <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>&gt;40 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ test cięcia siatki <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ obniżenie Erichsena <small>DIN EIN ISO 1520</small>	>2 mm	■ test uderzeniowy <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>40 kg cm (front)						
■ test cięcia siatki <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ obniżenie Erichsena <small>DIN EIN ISO 1520</small>	>2 mm												
■ test uderzeniowy <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>40 kg cm (front)												
<b>Test wytrzymałości</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ na stalowej blaszce</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ para wodna - stały klimat <small>DIN EIN ISO 6270-2</small></td> <td>500 godziny infiltracja Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ badanie odporności na mgłę solną (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>500 godziny infiltracja Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ SO<sub>2</sub> atmosfera przemysłowa <small>DIN EN ISO 3231</small></td> <td>10 cykli z 0,2 l SO<sub>2</sub> 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		■ para wodna - stały klimat <small>DIN EIN ISO 6270-2</small>	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ badanie odporności na mgłę solną (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ SO <sub>2</sub> atmosfera przemysłowa <small>DIN EN ISO 3231</small>	10 cykli z 0,2 l SO <sub>2</sub> bez zmian	■ odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.		
■ na stalowej blaszce													
■ para wodna - stały klimat <small>DIN EIN ISO 6270-2</small>	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ badanie odporności na mgłę solną (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ SO <sub>2</sub> atmosfera przemysłowa <small>DIN EN ISO 3231</small>	10 cykli z 0,2 l SO <sub>2</sub> bez zmian												
■ odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.												
<b>Technologia i zastosowanie</b> W zależności od obiektu i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lakierowanie / Naładowanie</b> Corona, Tribo</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.</li> </ul>												



## FREOPOX-Farba Proszkowa PB1132A

	<p>Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.</p> <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>
<p><b>Utwardzanie</b></p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Temperatura obiektu</b> Zalecana temperatura wypalania 10 min./180 °C</li> </ul> <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9010 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> 
<p><b>Magazynowanie</b></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><b>Wskazówki specjalne</b></p>	<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>Warunki specjalne</b> 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.</li> </ul>