




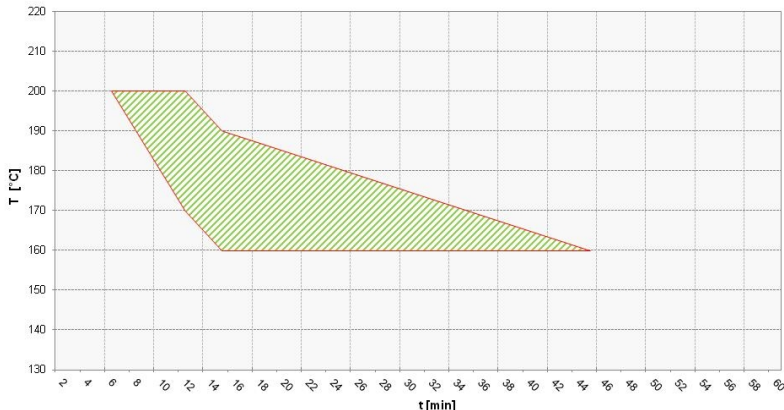



## FREOPOX-Farba Proszkowa PE1022B

<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, drobna struktura</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>■ <b>Horizontalny system lakierowania</b> Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia polysku i powierzchni.</li> </ul>																		
<b>Dane techniczne</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td style="width: 60%;">Baza</td> <td>żywica epoksydowa</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Stopień połysku <small>wizualnie</small></td> <td>półmat</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>grubość warstwy kontrolnej</td> <td>80 µm przy kolorze RAL 7035</td> </tr> <tr> <td>■</td> <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>■</td> <td>Wydajność teoretyczna</td> <td>0,13 kg/m<sup>2</sup> przy 80 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■	Baza	żywica epoksydowa	■	Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■	Stopień połysku <small>wizualnie</small>	półmat	■	grubość warstwy kontrolnej	80 µm przy kolorze RAL 7035	■	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 80 µm średnia grubość kontrolna
■	Baza	żywica epoksydowa																	
■	Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																	
■	Stopień połysku <small>wizualnie</small>	półmat																	
■	grubość warstwy kontrolnej	80 µm przy kolorze RAL 7035																	
■	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 80 µm średnia grubość kontrolna																	
<b>Test mechaniczny</b> na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td style="width: 60%;">test cięcia siatki <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>&gt;2 mm</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>test uderzeniowy <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■	test cięcia siatki <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■	obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>2 mm	■	test uderzeniowy <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)									
■	test cięcia siatki <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0																	
■	obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>2 mm																	
■	test uderzeniowy <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)																	
<b>Test wytrzymałości</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td style="width: 60%;">na stalowej blaszce</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>para wodna - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2</small></td> <td>500 godziny infiltracja Wb &lt; 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>badanie odporności na mgłę solną (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>500 godziny infiltracja Wb &lt; 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></td> </tr> <tr> <td>■</td> <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>■</td> <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 EN ISO 6270-2</small>	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>	■	badanie odporności na mgłę solną (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>	■	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 EN ISO 6270-2</small>	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>																	
■	badanie odporności na mgłę solną (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small>																	
■	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</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. Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.</li> </ul>																		



## FREOPOX-Farba Proszkowa PE1022B

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Zaprawka:</b> na zapytanie</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 7035 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 standardowego 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>