

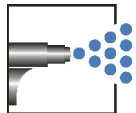

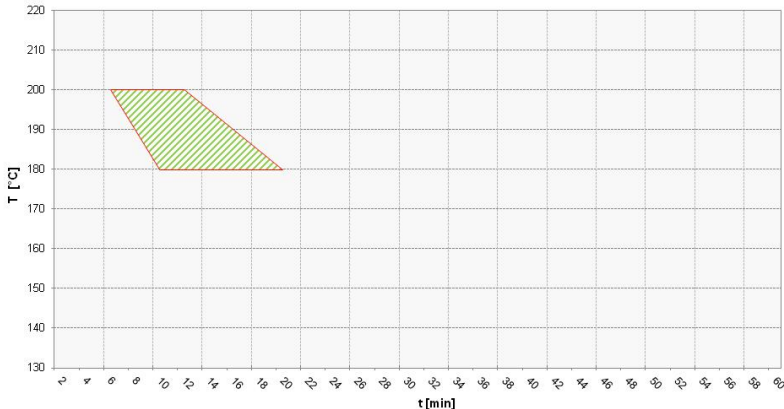





FREIOTHERM-Farba Proszkowa PF1003A

Właściwości 	<ul style="list-style-type: none"> Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego Zastosowanie np. w branży budowlanej - fasady półpołysk, gładki Dobra rozlewność Stabilność w piecu gazowym Zezwolenie zgodnie z GSB i Qualicoat 												
System lakierowania 	<ul style="list-style-type: none"> System lakierów mokrych Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni. 												
Dane techniczne	<table border="0"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>żywica poliestrowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku EN ISO 2813</td> <td>półpołysk 65-75 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Grubość warstwy kontrolnej</td> <td>70 μm przy kolorze RAL 9010</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>0,1 kg/m² przy 70 μm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	żywica poliestrowa	■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku EN ISO 2813	półpołysk 65-75 przy kącie 60°	■ Grubość warstwy kontrolnej	70 μm przy kolorze RAL 9010	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m ² przy 70 μm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica poliestrowa												
■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku EN ISO 2813	półpołysk 65-75 przy kącie 60°												
■ Grubość warstwy kontrolnej	70 μm przy kolorze RAL 9010												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m ² przy 70 μm średnia grubość kontrolna												
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<table border="0"> <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>>5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test uderzeniowy DIN EN ISO 6272-1</td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> <tr> <td>■ Test gięcia na trzpieniach DIN EN ISO 1519</td> <td><=5 mm</td> </tr> </table>	■ Test cięcia siatki DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>5 mm	■ Test uderzeniowy DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)	■ Test gięcia na trzpieniach DIN EN ISO 1519	<=5 mm				
■ Test cięcia siatki DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>5 mm												
■ Test uderzeniowy DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)												
■ Test gięcia na trzpieniach DIN EN ISO 1519	<=5 mm												
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> na chromianowanej blasze aluminiowej ■ Para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH) 1000 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Badanie odporności na mgłę solną DIN EN ISO 9227 (NSS) 1000 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ SO₂ atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231 30 cykli z 0,2 l SO₂ bez zmian ■ 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, Tribo ■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, materiały łatwopalne, pozostałości 												



FREIOTHERM-Farba Proszkowa PF1003A

	<p>po wosku lub po materiałach rozdzielających. Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforowanie lub 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 9010 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> 
<p>Magazynowanie</p> 	<p>W oryginalnym opakowaniu 24 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 ■ Zezwolenie <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <p>Licence n° P-1108</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego 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 nie stanowią żadnej specyfikacji.