

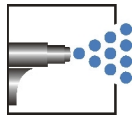

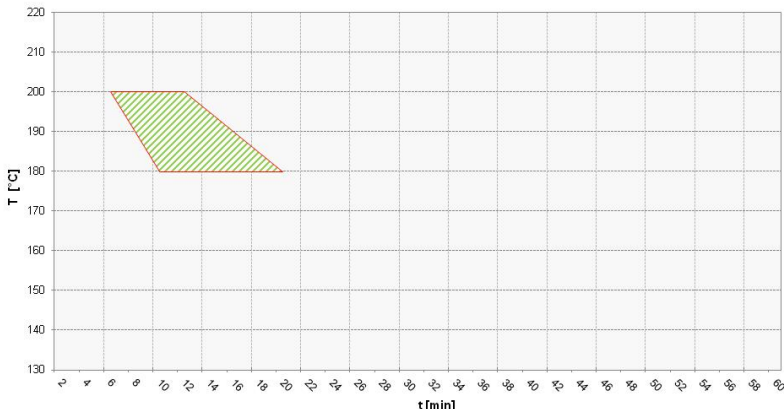





FREIOTHERM-Farba Proszkowa PF1004A

Właściwości 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży budowlanej - fasady ■ połysk, gładki ■ Dobra rozlewność ■ Stalobność 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="1"> <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>połysk 70-90 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	połysk 70-90 przy kącie 60°	■ Grubość warstwy kontrolnej	70 µm przy kolorze RAL 9010	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m² przy 70 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	Żywica poliestrowa												
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku EN ISO 2813	połysk 70-90 przy kącie 60°												
■ Grubość warstwy kontrolnej	70 µm przy kolorze RAL 9010												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m² przy 70 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>>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	<table border="1"> <tr> <td colspan="2">■ na chromianowanej blaszce aluminiowej</td> </tr> <tr> <td>■ Para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>1000 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Badanie odporności na mgłę solną DIN EN ISO 9227 (NSS)</td> <td>1000 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ SO₂ atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231</td> <td>30 cykli z 0,2 l SO₂ 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 chromianowanej blaszce 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	■ SO ₂ atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231	30 cykli z 0,2 l SO ₂ bez zmian	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.		
■ na chromianowanej blaszce 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												
■ SO ₂ atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231	30 cykli z 0,2 l SO ₂ 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 po wosku lub po materiałach rozdzielających. 												



FREIOTHERM-Farba Proszkowa PF1004A

	<p>Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie 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 data-bbox="986 1518 1118 1675" style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">  STANDARD Aluminium Coating Material No 141 a ★ </div> <div data-bbox="1305 1518 1414 1675" style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> Von QUALICOAT zugelassenes Produkt  Product approved by QUALICOAT P-0461 </div> </div> <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 i nie stanowią żadnej specyfikacji.