

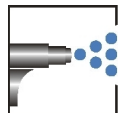

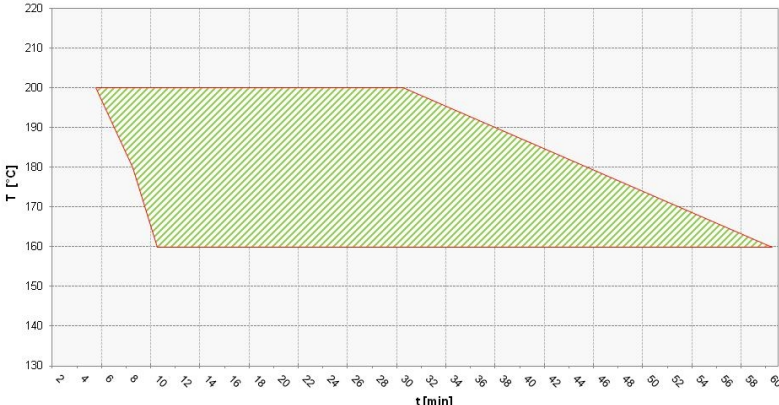



## FREOPOX-Farba Proszkowa PL1533A

|   |  |  |                                 |  |  |  |  |   |   |   |   |                         |   |
|---|--|--|---------------------------------|--|--|--|--|---|---|---|---|-------------------------|---|
| <b>Właściwości</b><br>         | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń</li> <br/> <li>■ półpołysk, gruba struktura</li> <li>■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni</li> <li>■ Dobra odporność na promienie słoneczne i warunki atmosferyczne</li> <br/> <li>■ Bardzo dobra odporność na temperaturę</li> </ul>   |  |                                 |  |  |  |  |   |   |   |   |                         |   |
| <b>System lakierowania</b><br> | <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<br/><small>wizualnie</small></td> <td>półpołysk</td> </tr> <tr> <td>■ grubość warstwy kontrolnej</td> <td>90 µm przy kolorze RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość<br/><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<br><small>wizualnie</small>                              | półpołysk  | ■ grubość warstwy kontrolnej  | 90 µm przy kolorze RAL 9010                   | ■ Gęstość<br><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<br><small>wizualnie</small>   | półpołysk  |  |                                 |  |  |  |  |   |   |   |   |                         |   |
| ■ grubość warstwy kontrolnej  | 90 µm przy kolorze RAL 9010  |  |                                 |  |  |  |  |   |   |   |   |                         |   |
| ■ Gęstość<br><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><br>na blaszce stalowej ST 1405  | <table border="1"> <tr> <td>■ test cięcia siatki<br/><small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ obniżenie Erichsena<br/><small>DIN EIN ISO 1520</small></td> <td>&gt;4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ test uderzeniowy<br/><small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>  | ■ test cięcia siatki<br><small>DIN EN ISO 2409</small> | Gt 0                            | ■ obniżenie Erichsena<br><small>DIN EIN ISO 1520</small>         | >4 mm  | ■ test uderzeniowy<br><small>DIN EN ISO 6272-1</small>                     | >60 kg cm (front)  |   |   |   |   |                         |   |
| ■ test cięcia siatki<br><small>DIN EN ISO 2409</small>  | Gt 0   |  |                                 |  |  |  |  |   |   |   |   |                         |   |
| ■ obniżenie Erichsena<br><small>DIN EIN ISO 1520</small>  | >4 mm  |  |                                 |  |  |  |  |   |   |   |   |                         |   |
| ■ test uderzeniowy<br><small>DIN EN ISO 6272-1</small>  | >60 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<br/><small>DIN EIN ISO 6270-2</small></td> <td>500 godziny<br/>infiltracja Wb &lt; 1 mm<br/><small>DIN EN ISO 4628-8</small></td> </tr> <tr> <td>■ badanie odporności na mgłę solną (NSS)<br/><small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>500 godziny<br/>infiltracja Wb &lt; 1 mm<br/><small>DIN EN ISO 4628-8</small></td> </tr> <tr> <td>■ SO<sub>2</sub> atmosfera przemysłowa<br/><small>DIN EN ISO 3231</small></td> <td>10 cykli z 0,2 l SO<sub>2</sub><br/>bez zmian</td> </tr> <tr> <td>■ odporność na chemikalia</td> <td>Wymaga sprawdzenia.<br/>Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</td> </tr> </table> | ■ na stalowej blaszce                                  |                                 | ■ para wodna - stały klimat<br><small>DIN EIN ISO 6270-2</small> | 500 godziny<br>infiltracja Wb < 1 mm<br><small>DIN EN ISO 4628-8</small> | ■ badanie odporności na mgłę solną (NSS)<br><small>DIN EN ISO 9227</small> | 500 godziny<br>infiltracja Wb < 1 mm<br><small>DIN EN ISO 4628-8</small> | ■ SO <sub>2</sub> atmosfera przemysłowa<br><small>DIN EN ISO 3231</small> | 10 cykli z 0,2 l SO <sub>2</sub><br>bez zmian | ■ odporność na chemikalia                       | Wymaga sprawdzenia.<br>Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu. |                         |   |
| ■ na stalowej blaszce   |  |  |                                 |  |  |  |  |   |   |   |   |                         |   |
| ■ para wodna - stały klimat<br><small>DIN EIN ISO 6270-2</small>  | 500 godziny<br>infiltracja Wb < 1 mm<br><small>DIN EN ISO 4628-8</small>   |  |                                 |  |  |  |  |   |   |   |   |                         |   |
| ■ badanie odporności na mgłę solną (NSS)<br><small>DIN EN ISO 9227</small>                                      | 500 godziny<br>infiltracja Wb < 1 mm<br><small>DIN EN ISO 4628-8</small>   |  |                                 |  |  |  |  |   |   |   |   |                         |   |
| ■ SO <sub>2</sub> atmosfera przemysłowa<br><small>DIN EN ISO 3231</small>                                       | 10 cykli z 0,2 l SO <sub>2</sub><br>bez zmian  |  |                                 |  |  |  |  |   |   |   |   |                         |   |
| ■ odporność na chemikalia   | Wymaga sprawdzenia.<br>Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.  |  |                                 |  |  |  |  |   |   |   |   |                         |   |
| <b>Technologia i zastosowanie</b><br>W zależności od obiektu i urządzeń   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lakierowanie / Naładowanie</b><br/>Corona, Tribo</li> <br/> <li>■ <b>Przygotowanie powierzchni</b><br/>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 PL1533A

|   |  |
|---|--|
|   | <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><br/>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><br/>Zalecana temperatura wypalania 10 min./160 °C</li> </ul> <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9010<br/>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><br/>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> |