

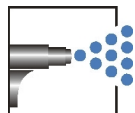

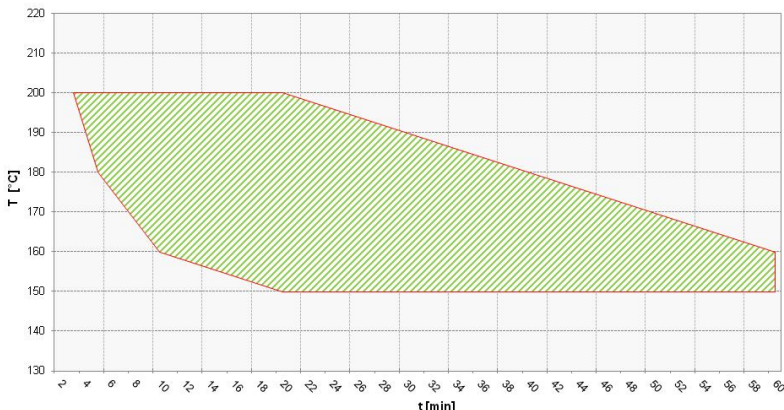



FREIOTHERM-Pulverlack PS2505B

Właściwości 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ wysoki połysk, glatt ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Giętka o wysokiej udarności -jakość superdurable ■ Bardzo dobra odporność na promienie słoneczne i warunki pogodowe 																		
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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td style="width: 50%;">Baza</td> <td>Żywica poliestrowa</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Stopień połysku <small>EN ISO 2813</small></td> <td>wysoki połysk >85 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>grubość warstwy kontrolnej</td> <td>100 µm przy kolorze RAL 2002</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Gęstość <small>wartość teoretyczna</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Wydajność teoretyczna</td> <td>0,15 kg/m² przy 100 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■	Baza	Żywica poliestrowa	■	Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■	Stopień połysku <small>EN ISO 2813</small>	wysoki połysk >85 przy kącie 60°	■	grubość warstwy kontrolnej	100 µm przy kolorze RAL 2002	■	Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru	■	Wydajność teoretyczna	0,15 kg/m ² przy 100 µm średnia grubość kontrolna
■	Baza	Żywica poliestrowa																	
■	Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																	
■	Stopień połysku <small>EN ISO 2813</small>	wysoki połysk >85 przy kącie 60°																	
■	grubość warstwy kontrolnej	100 µm przy kolorze RAL 2002																	
■	Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru																	
■	Wydajność teoretyczna	0,15 kg/m ² przy 100 µm średnia grubość kontrolna																	
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td style="width: 50%;">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>>5 mm</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>test uderzeniowy <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>80 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>	>5 mm	■	test uderzeniowy <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	80 kg cm (front)									
■	test cięcia siatki <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0																	
■	obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>5 mm																	
■	test uderzeniowy <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	80 kg cm (front)																	
Test wytrzymałości	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td style="width: 50%;">blaszka stalowa po obróbce strumieniowo-ściernej z dostosowanym podkładem (na przykład KTL lub malowanie podkładowe farbą proszkową)</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 < 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 < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small></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>	■	blaszka stalowa po obróbce strumieniowo-ściernej z dostosowanym podkładem (na przykład KTL lub malowanie podkładowe farbą proszkową)		■	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>	■	odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.						
■	blaszka stalowa po obróbce strumieniowo-ściernej z dostosowanym podkładem (na przykład KTL lub malowanie podkładowe farbą proszkową)																		
■	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>																	
■	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 ■ 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. Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie. 																		



FREIOTHERM-Pulverlack PS2505B

	<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./160 °C <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze2002 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> 
<p>Magazynowanie</p> 	<p>W oryginalnym opakowaniu 12 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 ■ Warunki specjalne 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.