

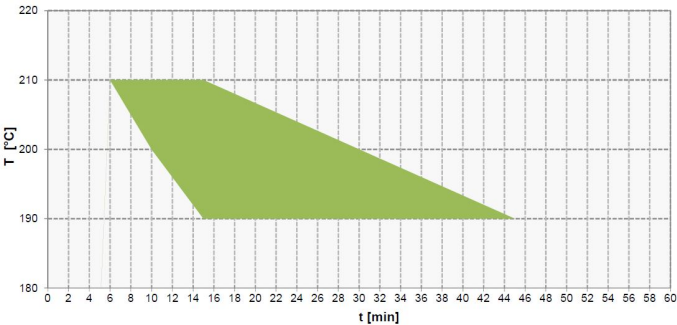


FREIOTHERM-Farba Proszkowa PP5201C

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do przemysłowego zastosowania zewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży budowlanej i sanitarnej ■ mat, gładki ■ Dobra odporność na promienie słoneczne i warunki atmosferyczne ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i odporność na zarysowania ■ Dobra rozlewność 												
System lakierowania	<ul style="list-style-type: none"> ■ System lakierów mokrych <p>Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.</p>												
Dane techniczne	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Baza</td> <td>żywica poliestrowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>mat 15-21 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>70 µm przy kolorze RAL 9016</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small></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 <small>DIN EN ISO 2813</small>	mat 15-21 przy kącie 60°	■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9016	■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	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 <small>DIN EN ISO 2813</small>	mat 15-21 przy kącie 60°												
■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9016												
■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small> Gt 0 ■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small> >3 mm ■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small> >60 kg cm (front) 												
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> ■ na fosforanowanej cynkowo stalowej blaszce ■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> 500 godziny infiltracja Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small> ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> 240 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, 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. Przy wysokich wymaganiach polecimy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie. ■ Zaprawka: na zapytanie 												



FREIOTHERM-Farba Proszkowa PP5201C

	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 																		
Utwardzanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 10 min./200 °C Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9016 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi <table border="1" data-bbox="699 667 1225 768"> <tr> <td>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</td> <td>190</td> <td>200</td> <td>210</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes</td> <td>15</td> <td>10</td> <td>6</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes</td> <td>45</td> <td>30</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> 	Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	190	200	210			Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	15	10	6			Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	45	30	10		
Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	190	200	210																
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	15	10	6																
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	45	30	10																
Magazynowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ W oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych. 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. 																		
Wskazówki specjalne	<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 nie stanowią żadnej specyfikacji. 																		