

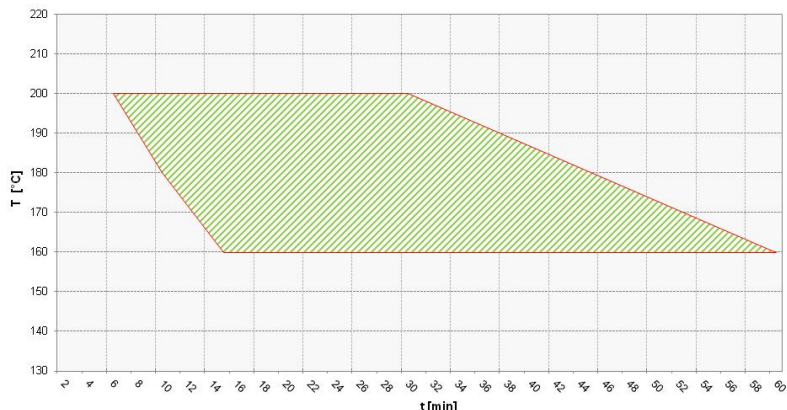


FREIOTHERM-Farba Proszkowa PP2004A

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń ■ połysk, gładki ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Właściwości odgazowujące ■ Dobra odporność na promienie słoneczne i warunki atmosferyczne 												
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>połysk 70-85 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>70 µm przy kolorze RAL 9010</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>	połysk 70-85 przy kącie 60°	■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9010	■ 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>	połysk 70-85 przy kącie 60°												
■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9010												
■ 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	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> <tr> <td>■ Twardość wg Bucholza <small>DIN EN ISO 2815</small></td> <td><1,2 mm</td> </tr> </table>	■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>4 mm	■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	80 kg cm (front)	■ Twardość wg Bucholza <small>DIN EN ISO 2815</small>	<1,2 mm				
■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>4 mm												
■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	80 kg cm (front)												
■ Twardość wg Bucholza <small>DIN EN ISO 2815</small>	<1,2 mm												
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> ■ na fosforanowanej cynkowo stalowej blasze ■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> ■ Odporność na chemikalia <p>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</p>												
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 polecamy dostosowane fosforanowanie lub 												



FREIOTHERM-Farba Proszkowa PP2004A

	<p>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> <div style="text-align: center;">  <p>The graph plots temperature T in degrees Celsius on the y-axis (ranging from 130 to 220) against time t in minutes on the x-axis (ranging from 0 to 60). A red line outlines a shaded green area representing the curing window. The temperature starts at 200°C at 0 minutes, drops to 160°C at 4 minutes, remains constant at 160°C until 40 minutes, and then rises back to 200°C by 60 minutes.</p> </div>
<p>Magazynowanie</p>	<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. <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 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.