


**PF2004F****FREIOTHERM-Farba Proszkowa fasadowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego
Zastosowanie branża	np. w branży budowlanej - fasady
Optyka powierzchni	efekt metaliczny
Powierzchnia	gładka
Stopień połysku	połysk
Przebieg	dobry
Metoda produkcji	spojony
Stabilność w piecu gazowym	bardzo dobry
Zatwierdzenia	 GSB Florida 3 141 g

Właściwości produktu

Baza	Żywica poliestrowa
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory
Błyszcząc wizualnie	błyszczący
Gęstość	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od odcienia teoretycznie
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 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.

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie, chromowanie) zgodnie z wymaganiami. W tym celu odwołujemy się do wytycznych Qualicoat, GSB i Qualisteelcoat.
Rekomendowana grubość warstwy	60-80 µm
Wydajność teoretyczna	ok. 0,1 kg/m ² , grubość warstwy 70 µm teoretycznie
Lakierowanie	Corona

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 3

Data aktualizacji: 18 lut 2025

Wydrukowano dnia: 18 lut 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

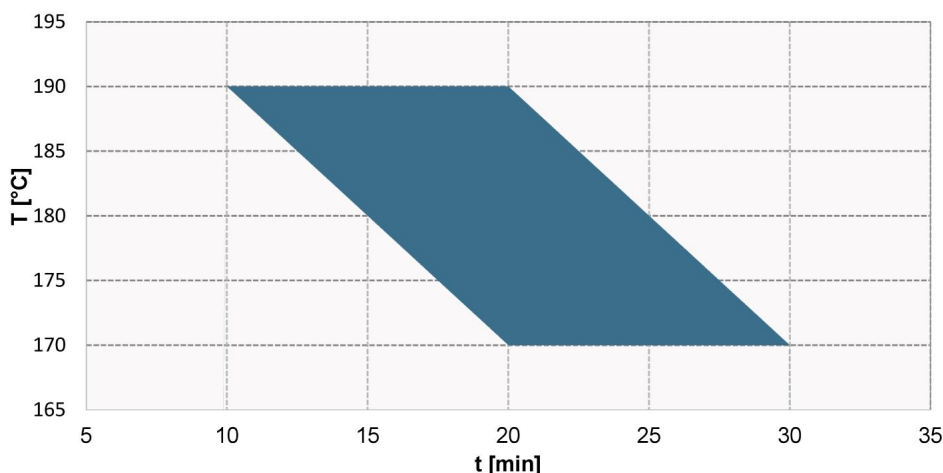


PF2004F

FREIOTHERM-Farba Proszkowa fasadowa

Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 15 min/180 °C.
Okno wypalania sprawdzone na kolorze RAL 9006.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	170	180	190
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	15	10
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	30	25	20

Uwaga dotycząca utwardzania

Zabarwiony obszar = warunki pieczenia o dobrych właściwościach końcowyc.

Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.

Zgodność

Należy sprawdzić kompatybilność z innymi farbami proszkowymi.

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Zaprawka

na żądanie. Szczegółowe informacje można znaleźć w informacji EFD nr 4.



PF2004F

FREIOTHERM-Farba Proszkowa fasadowa

Testy mechaniczne

Opis próbek	Na blasze aluminiowej Q-Panel AQT, grubość warstwy 60-80 µm, 15 minut temperatura obiektu 180°C, produkt PF2004FRA906.		
Test siatki nacięć	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Test bańki	>5 mm		DIN EN ISO 1520
Test gięcia na trzpieniu cylindryczny	<=5 mm		DIN EN ISO 1519
Test odporności na uderzenie	>29 inch/lb (tył)		ASTM D2794

Testy klimatyczne

Opis próbek	Na chromianowanej blasze aluminiowej produkt PF2004FRA906		
Odporność na wilgoć - stały klimat	Czas trwania stres	1000 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	cięcie oderwani	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
SO2 atmosfera przemysłowa	Czas trwania stres	30 cykli z 0,2 l	DIN EN ISO 3231
	obszar stopnia bąbelkowego	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2
	cięcie oderwani	<=1 mm	DIN EN ISO 4628-8
	Zmiana koloru i efektu	Wartość charakterystyczna <=2	DIN EN ISO 4628-1
Test w neutralnej mgłę solnej	Czas trwania stres	1000 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	cięcie oderwani	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Odporność na chemikalia

Czynniki wpływające	Odporność chemiczna zależy od stężenia, temperatury, czasu ekspozycji i metody badania. Należy to sprawdzić w zależności od zastosowania.
----------------------------	---

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 502.
Praca i ochrona zdrowia	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.
Warunki badania	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.