



## FREOPOX-Pulverlack PB1031L

<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Порошковые покрытия для внутренних работ</li> <li>■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения</li> <li>■ матовый, Grobstruktur</li> <li>■ металлик - эффект, бондированный</li> <li>■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности</li> <li>■ Равномерное образование структуры в толщинах от 70 до 120 µm</li> </ul>												
<b>Системные покрытия</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Системные жидкие покрытия</li> </ul> <p>Для различных способов применения, имеются в наличии покрытия, оптический внешний вид которых по цвету, степень блеска и типу поверхности, оптимально соответствуют друг другу.</p>												
<b>Технико/физические характеристики</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>эпоксидно-полиэфирные смолы</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>матовые</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>80 µm по цвету RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> в соответствии с цветом</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала</td> <td>0,12 кг/м<sup>2</sup>, при 80 µm средняя толщина слоя</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Толщина покрытия	80 µm по цвету RAL 9006	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> в соответствии с цветом	■ Расход материала	0,12 кг/м <sup>2</sup> , при 80 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы												
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета												
■ Глянец визуально	матовые												
■ Толщина покрытия	80 µm по цвету RAL 9006												
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> в соответствии с цветом												
■ Расход материала	0,12 кг/м <sup>2</sup> , при 80 µm средняя толщина слоя												
<b>Механические испытания на стальных пластинах ST 1405</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520</td> <td>&gt;2 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;40 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>2 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)						
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>2 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)												
<b>Стойкость</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ на железофосфатированных стальных пластинах</li> <li>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH) 500 часов проникновение Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227 240 часов проникновение Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ Химстойкость Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний</li> </ul>												
<b>Технология применения</b> В соответствии с оборудованием и типом изделия	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Felhasználás / Нанесение</b> Электростатика, Трибостатическое</li> <li>■ <b>Подготовка поверхности</b> Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие</li> </ul>												



# FREOPOX-Pulverlack

## PB1031L

	<p>методы фосфатирование или хроматирование.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Ремонтная краска:</b> по запросу</li> <li>■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b> При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.</li> </ul>
<p><b>Отверждение</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>емпература объекта</b> Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 180 °C</li> </ul> <p>Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL 9006 Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p>
<p><b>Срок хранения</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ В оригинальной упаковке минимум 36 месяцев от 5 до 25 °C. Порошковые покрытия должны храниться в сухом и прохладном помещении.</li> </ul> <p>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.</p>
<p><b>Специальные указания</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Просеивание:</b> 160 µm</li> <li>■ <b>Совместимость с другими порошковыми покрытиями:</b> Должно проверяться</li> <li>■ <b>EFD-Информация</b> Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. Nr. 502</li> <li>■ <b>Условия испытаний</b> Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</li> </ul>