



FREOPOX-Farba Proszkowa PB8905B

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|---|---------------------------------|--|--|---|-------------------|-----------------------------|-----------------------------|----------------------------------|--|-------------------------|--|
| Właściwości | <ul style="list-style-type: none"> ■ Podkład proszkowy do felg z metalu lekkiego ■ Zastosowanie np. w branży samochodowej ■ wysoki połysk, gładki ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Właściwości odgazowujące ■ Bardzo 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"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>żywica poliestrowo - epoksydowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>wysoki połysk</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>80 µm przy kolorze RAL 7004</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,12 kg/m² przy 80 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table> | ■ Baza | żywica poliestrowo - epoksydowa | ■ Kolor | wszystkie powszechnie stosowane kolory | ■ Stopień połysku wizualnie | wysoki połysk | ■ Kontrolna grubość warstwy | 80 µm przy kolorze RAL 7004 | ■ Gęstość wartość teoretyczna | 1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru | ■ Wydajność teoretyczna | 0,12 kg/m ² przy 80 µm średnia grubość kontrolna |
| ■ Baza | żywica poliestrowo - epoksydowa | | | | | | | | | | | | |
| ■ Kolor | wszystkie powszechnie stosowane kolory | | | | | | | | | | | | |
| ■ Stopień połysku wizualnie | wysoki połysk | | | | | | | | | | | | |
| ■ Kontrolna grubość warstwy | 80 µm przy kolorze RAL 7004 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Gęstość wartość teoretyczna | 1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru | | | | | | | | | | | | |
| ■ Wydajność teoretyczna | 0,12 kg/m ² przy 80 µm średnia grubość kontrolna | | | | | | | | | | | | |
| Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405 | <table border="1"> <tr> <td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520</td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table> | ■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | ■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520 | >3 mm | ■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1 | >60 kg cm (front) | | | | | | |
| ■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520 | >3 mm | | | | | | | | | | | | |
| ■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1 | >60 kg cm (front) | | | | | | | | | | | | |
| Test wytrzymałości | <ul style="list-style-type: none"> ■ na chromianowanej blaszce aluminiowej ■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH) <td>240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> | 240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | |
| ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (CASS) DIN EN ISO 9227 | 240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | |
| ■ 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. ■ Zaprawka: na zapytanie | | | | | | | | | | | | |



FREOPOX-Farba Proszkowa PB8905B

| | |
|----------------------------|--|
| | <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./180 °C |
| 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. <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> |
| 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. |