



PE1104A

FREOPOX-Podkład proszkowy

Opis produktu

Technologia produktowa	Podkład proszkowy do wysokiej ochrony antykorozyjnej
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
Powierzchnia	gładka
Stopień połysku	połysk
Stabilność w piecu gazowym	W przypadku stosowania w piecach gazowych z ogrzewaniem bezpośrednim należy przeprowadzić próbę wstępną w celu sprawdzenia przyczepności międzywarstwowej do warstwy nawierzchniowej.
Odgazowywanie	bardzo dobry
Twardość powierzchni	dobry
Odporność mechaniczna	dobry
Ochrona antykorozyjna	dobry, zbadany w oparciu o DIN EN ISO 12944

Właściwości produktu

Baza	Żywica epoksydowa
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory
Stopień połysku	połysk 70-85 GU, Kąt 60° DIN EN ISO 2813
Gęstość	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od odcienia teoretycznie
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 36 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) zgodnie z wymaganiami.
Rekomendowana grubość warstwy	60-80 µm
Wydajność teoretyczna	ok. 0,10 kg/m ² , grubość warstwy 70 µm teoretycznie
Lakierowanie	Corona , Tribo

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 0

Data aktualizacji: 2026-10-06

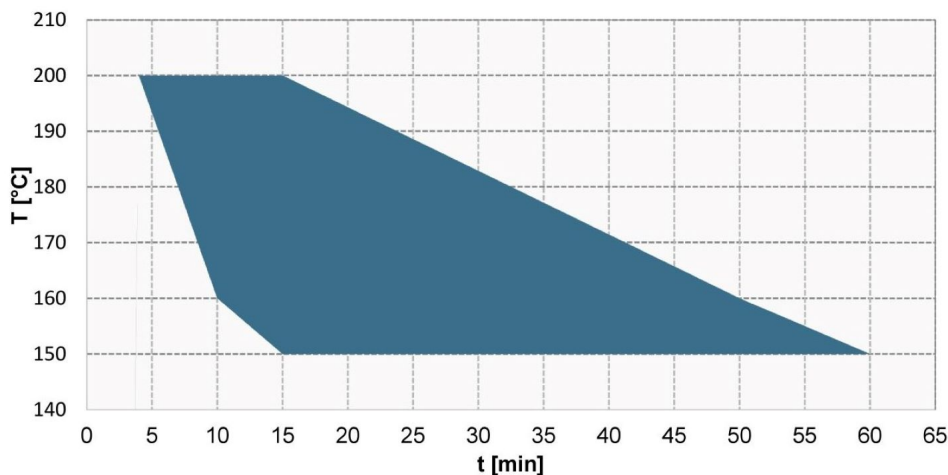
Wydrukowano dnia: 2026-10-07

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

**PE1104A****FREOPOX-Podkład proszkowy****Utwardzanie**

Zalecana Temperatura obiektu 10 min/160 °C.
Okno wypalania sprawdzone na kolorze RAL7035.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	150	160	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	15	10	4
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	50	15

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.

Testy mechaniczne**Opis próbek**

Na blasze stalowej
grubość warstwy 60-80 µm
10 minut, temperatura obiektu 160°C
produkt PE1104ARA735

Test siatki nacięć

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Test bańki

>4 mm

DIN EN ISO 1520

**PE1104A****FREOPOX-Podkład proszkowy****Test odporności na uderzenie**

>60 kg cm (przód)

DIN EN ISO 6272-1

Testy klimatyczne**Opis próbek**

Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
Powłoka gruntowa:
produkt PE1104ARA735.
Lakier nawierzchniowy: odpowiedni kryjący lakier proszkowy.

Odporność na wilgoć - stały klimat

Czas trwania stres	720 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
cięcie oderwani	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Test w neutralnej mgłę solnej

Czas trwania stres	1440 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**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 standardowego 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.