

**PB1002A****FREOPOX-Farba Proszkowa****Opis produktu**

<b>Technologia produktowa</b>	Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego
<b>Zastosowanie branża</b>	np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych
<b>Powierzchnia</b>	gładka
<b>Stopień połysku</b>	półmat
<b>Przebieg</b>	dobry
<b>Stabilność w piecu gazowym</b>	bardzo dobry
<b>Twardość powierzchni</b>	dobry
<b>Odporność mechaniczna</b>	dobry
<b>Zatwierdzenia</b>	 USCG 164.112/EC0736/1182 46-02

**Właściwości produktu**

<b>Baza</b>	żywica poliestrowo - epoksydowa
<b>Kolor</b>	Wszystkie powszechnie stosowane kolory
<b>Stopień połysku</b>	półmat 35-45 GU, Kąt 60° DIN EN ISO 2813
<b>Gęstość</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od odcienia teoretycznie
<b>Magazynowanie</b>	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**

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	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.
<b>Rekomendowana grubość warstwy</b>	60-80 µm
<b>Wydajność teoretyczna</b>	ok. 0,1 kg/m <sup>2</sup> , grubość warstwy 70 µm teoretycznie

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 1

Data aktualizacji: 13 cze 2023

Wydrukowano dnia: 26 lis 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH &amp; Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## PB1002A

### FREOPOX-Farba Proszkowa

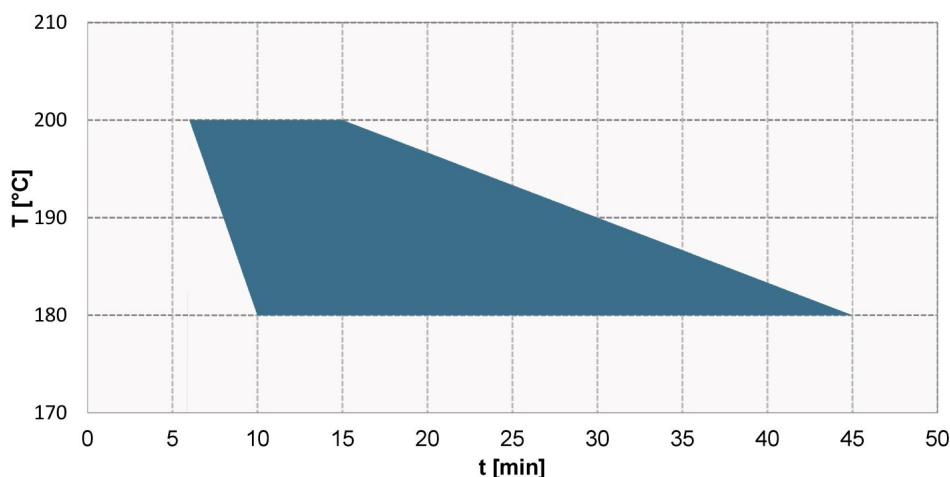
#### Lakierowanie

Corona , Tribo

#### Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 10 min/180 °C.

Okno wypalania sprawdzone na kolorze 9010.



Objekt Temperatur in °C	180	200
Object Temperature in °C		

Haltezeit Minimum in Minuten	10	6
Holding time minimum in minutes		

Haltezeit Maximum in Minuten	45	15
Holding time maximum in minutes		

#### 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 180°C  
produkt PB1002ARA910

#### Test bańki

>3 mm

DIN EN ISO 1520

**PB1002A****FREOPOX-Farba Proszkowa**

Test odporności na uderzenie	>40 kg cm (przód)	DIN EN ISO 6272-1
Twardość wg Bucholza	< 1,2 mm	DIN EN ISO 2815
Test siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409

**Testy klimatyczne**

Opis próbek	Na blasze stalowej powleczonej fosforanem żelaza produkt PB1002ARA910		
Odporność na wilgoć - stały klimat	Czas trwania stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	cięcie oderwani	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
SO2 atmosfera przemysłowa	Czas trwania stres	10 cykli z 0,2 l	DIN EN ISO 3231
Test w neutralnej mgie solnej	Czas trwania stres	240 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 starodowego 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.