

**PE5005A****FREOPOX-Podkład proszkowy****Opis produktu**

Technologia produktowa	Podkład proszkowy do wysokiej ochrony antykorozyjnej
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Powierzchnia	gładka
Stopień połysku	wysoki 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.
Twardość powierzchni	dobry
Odporność mechaniczna	dobry
Ochrona antykorozyjna	dobry, zbadany w oparciu o DIN EN ISO 12944

Właściwości produktu

Baza	Żywica epoksydowa	
Błyszczec wizualnie	wysoki połysk	
Gęstość	1,2-1,7 g/cm³ 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.	

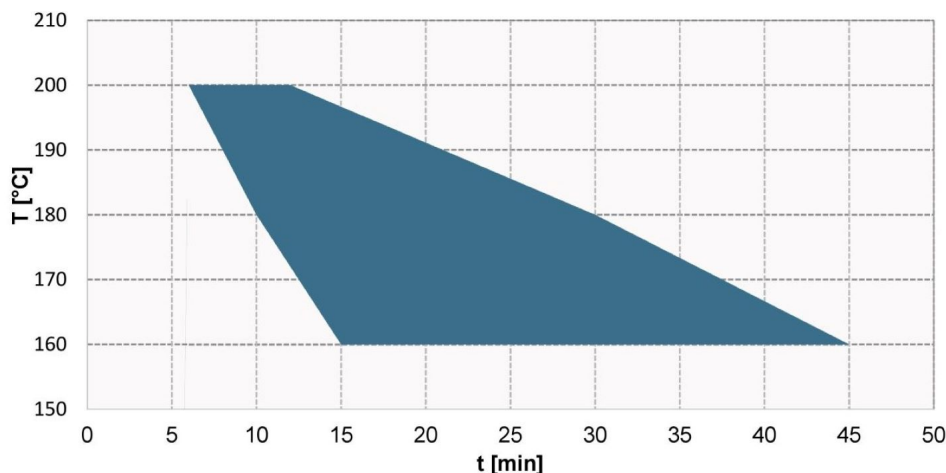
Zastosowanie i technologia

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	70-90 µm	
Wydajność teoretyczna	ok. 0,11 kg/m ² , grubość warstwy 80 µm	teoretycznie
Lakierowanie	Corona , Tribo	

**PE5005A****FREOPOX-Podkład proszkowy****Utwardzanie**

Zalecana Temperatura obiektu 10 min/180 °C.

Okno wypalania sprawdzone na kolorze RAL7035.



Objekt Temperatur in °C	160	180	200
Object Temperature in °C	160	180	200

Haltezeit Minimum in Minuten	15	10	6
Holding time minimum in minutes	15	10	6

Haltezeit Maximum in Minuten	45	30	12
Holding time maximum in minutes	45	30	12

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.

**PE5005A****FREOPOX-Podklad proszkowy****Testy mechaniczne**

Opis próbek	Na blasze stalowej grubość warstwy 70-90 µm 10 minut, temperatura obiektu 180°C produkt PE5005ARA735		
Test siatki nacięć	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Test bańki	>8 mm		DIN EN ISO 1520
Test odporności na uderzenie	>100 kg cm (przód)		DIN EN ISO 6272-1

Testy klimatyczne

Opis próbek	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej, grubość warstwy produkt PE5005ARA735.		
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 mgie 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.