

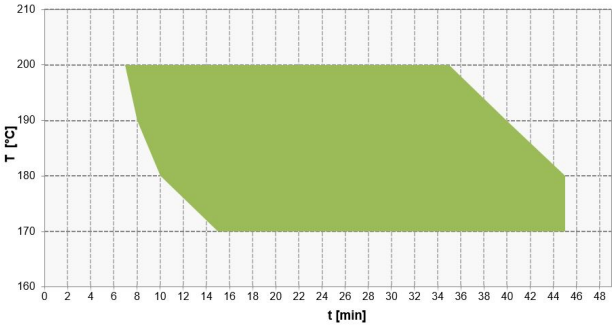


## FREOPOX-Pulverlack PB6405BR905

<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Порошковый грунт для легко-сплавных дисков колес</li> <li>■ Область применения, например для Автомобилестроения</li> <li>■ высокоглянцевый, glatt</li> <li>■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности</li> <li>■ газоотводящие свойства</li> <li>■ очень хороший розлив</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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Связующие - основы</td> <td>эпоксидно-полиэфирные смолы</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>RAL 9005 jet black</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>высокоглянцевые 80-100 угол 60° 10 мин./200°C Алюминий Q-Panel A36</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>90 +/- 5 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,2-1,4 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала</td> <td>0,12 кг/м², при 90 µm средняя толщина слоя</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы	■ Цвет	RAL 9005 jet black	■ Глянец DIN EN ISO 2813	высокоглянцевые 80-100 угол 60° 10 мин./200°C Алюминий Q-Panel A36	■ Толщина покрытия	90 +/- 5 µm	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,4 g/cm³	■ Расход материала	0,12 кг/м², при 90 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы												
■ Цвет	RAL 9005 jet black												
■ Глянец DIN EN ISO 2813	высокоглянцевые 80-100 угол 60° 10 мин./200°C Алюминий Q-Panel A36												
■ Толщина покрытия	90 +/- 5 µm												
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,4 g/cm³												
■ Расход материала	0,12 кг/м², при 90 µm средняя толщина слоя												
<b>Механические испытания на стальных пластинах ST 1405</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ 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;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
<b>Стойкость</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ на алюминиевой пластине Q-Panel AQT</li> </ul> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>240 часов проникновение Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (CASS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 часов проникновение Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний</td> </tr> </table>	■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Соляной туман (CASS) DIN EN ISO 9227	240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний						
■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Соляной туман (CASS) DIN EN ISO 9227	240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний												
<b>Технология применения</b> В соответствии с оборудованием и типом изделия	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Felhasználás / Нанесение</b> Электростатика</li> </ul>												



## FREOPOX-Pulverlack PB6405BR905

	<ul style="list-style-type: none"> <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 методы фосфатирование или хроматирование.</li> <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, содержаться в соответствующих листах безопасности.</li> </ul>															
<p><b>Отверждение</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL 9005 Условия отверждения с хорошими конечными результатами</li> </ul> <p>Приведенные условия горячей сушки основаны на результатах лабораторных испытаний и являются поэтому лишь справочным руководством для настройки установок для нанесения покрытий обрабатывающего предприятия. Ответственность за обеспечение полного отверждения покрытия лежит на обрабатывающем предприятии. Должна проводиться проверка полного отверждения покрытия на соответствие оригинальным образцам-эталонам в условиях серийного производства с проведением дополнительных аналитических исследований и испытаний на прочность. Если потребуется консультация, мы в вашем распоряжении.</p> <table border="1" data-bbox="746 1093 1158 1189"> <tr> <td>Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C</td> <td>170</td> <td>180</td> <td>190</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes</td> <td>15</td> <td>10</td> <td>8</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes</td> <td>45</td> <td>45</td> <td>40</td> <td>35</td> </tr> </table> 	Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C	170	180	190	200	Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes	15	10	8	7	Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes	45	45	40	35
Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C	170	180	190	200												
Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes	15	10	8	7												
Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes	45	45	40	35												
<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> </ul>															

**FREOPOX-Pulverlack**  
PB6405BR905**Условия испытаний**

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.

**Дальнейшая обработка**

Для повторного покрытия, нанесения рисунка или текста методом печати или приклеивания покрываемая поверхность должна быть очищена от жира, силикона и пыли, а также должна быть сухой.

При приклеивании рекомендуется предварительная очистка при помощи совместимого с лаком чистящего средства, например, изопропанолом, смешанного в процентном отношении 50 % на 50 % с водой.

Эта спецификация действительна для исполнения A-Z