



FREOPOX-Farba Proszkowa PB4503C

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych ■ półpołysk, gładki ■ Dobra rozlewność ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni 												
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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Baza</td> <td>żywica poliestrowo - epoksydowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>bezbarwny (= RA999)</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>półpołysk</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>70 µm przy kolorze RA999</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,1-1,3 g/cm³ w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,08 kg/m² przy 70 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa	■ Kolor	bezbarwny (= RA999)	■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk	■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RA999	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,1-1,3 g/cm ³ w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,08 kg/m ² przy 70 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa												
■ Kolor	bezbarwny (= RA999)												
■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk												
■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RA999												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,1-1,3 g/cm ³ w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,08 kg/m ² przy 70 µm średnia grubość kontrolna												
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520</td> <td>>2 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>50 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>2 mm	■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	>50 kg cm (front)						
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>2 mm												
■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	>50 kg cm (front)												
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> ■ na stalowej blaszce ■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH) 500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227 240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ SO₂-atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231 10 cykli z 0,2 l SO₂ bez zmian ■ 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, Tribo ■ 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. 												



FREOPOX-Farba Proszkowa PB4503C

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zaprawka: na zapytanie ■ 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 Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RA999 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi <div style="text-align: center;">  <p>The graph shows a temperature profile for curing. The y-axis is labeled 'T [°C]' and ranges from 130 to 220 in increments of 10. The x-axis is labeled 't [min]' and ranges from 0 to 60 in increments of 2. A red line represents the temperature curve, which starts at 200°C at 0 min, drops to 180°C at 10 min, then to 170°C at 20 min, and remains constant at 170°C until 60 min. The area between the red line and a horizontal line at 170°C is shaded with green diagonal lines.</p> </div>
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. 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.
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 stardowego 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.