



## FREIOTHERM-Farba Proszkowa PT1003H

|   |  |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
|---|--|--|--------------------|---|--|--|-------------------|-----------------------------|-----------------------------|---|--|-------------------------|---|
| <b>Właściwości</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń</li> <li>■ półpołysk, gładki</li> <li>■ Efekt metaliczny, nie bondowany</li> <li>■ Dobra rozlewność</li> <li>■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni</li> </ul>  |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
| <b>System lakierowania</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ System lakierów mokrych</li> </ul> <p>Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.</p>  |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
| <b>Dane techniczne</b>  | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Baza</td> <td>żywica poliestrowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku<br/><small>wizualnie</small></td> <td>półpołysk</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>70 µm przy kolorze RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość<br/><small>wartość teoretyczna</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,1 kg/m<sup>2</sup> przy 70 µm<br/>średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table> | ■ Baza   | żywica poliestrowa | ■ Kolor   | wszystkie powszechnie stosowane kolory | ■ Stopień połysku<br><small>wizualnie</small>                      | półpołysk         | ■ Kontrolna grubość warstwy | 70 µm przy kolorze RAL 9006 | ■ Gęstość<br><small>wartość teoretyczna</small> | 1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru | ■ Wydajność teoretyczna | 0,1 kg/m <sup>2</sup> przy 70 µm<br>średnia grubość kontrolna |
| ■ Baza  | żywica poliestrowa   |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
| ■ Kolor   | wszystkie powszechnie stosowane kolory   |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
| ■ Stopień połysku<br><small>wizualnie</small>                           | półpołysk  |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
| ■ Kontrolna grubość warstwy   | 70 µm przy kolorze RAL 9006  |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
| ■ Gęstość<br><small>wartość teoretyczna</small>                         | 1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru   |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
| ■ Wydajność teoretyczna   | 0,1 kg/m <sup>2</sup> przy 70 µm<br>średnia grubość kontrolna  |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
| <b>Test mechaniczny</b><br>na blaszce stalowej ST 1405                  | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Test siatki nacięć<br/><small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena<br/><small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie<br/><small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>   | ■ Test siatki nacięć<br><small>DIN EN ISO 2409</small> | Gt 0               | ■ Obniżenie Erichsena<br><small>DIN EN ISO 1520</small> | >3 mm                                  | ■ Test odporności na uderzenie<br><small>DIN EN ISO 6272-1</small> | >60 kg cm (front) |                             |                             |   |  |                         |   |
| ■ Test siatki nacięć<br><small>DIN EN ISO 2409</small>                  | Gt 0   |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
| ■ Obniżenie Erichsena<br><small>DIN EN ISO 1520</small>                 | >3 mm  |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
| ■ Test odporności na uderzenie<br><small>DIN EN ISO 6272-1</small>      | >60 kg cm (front)  |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
| <b>Test wytrzymałości</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ na fosforanowanej cynkowo stalowej blaszce</li> <li>■ Odporność na wilgoć - stały klimat<br/><small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></li> <li>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS)<br/><small>DIN EN ISO 9227</small></li> <li>■ Odporność na chemikalia</li> </ul> <p>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</p>  |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |
| <b>Technologia i zastosowanie</b><br>W zależności od obiektu i urządzeń | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lakierowanie / Naładowanie</b><br/>Corona</li> <li>■ <b>Przygotowanie powierzchni</b><br/>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.<br/>Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.</li> <li>■ <b>Zaprawka:</b> na zapytanie</li> </ul>   |  |                    |   |  |  |                   |                             |                             |   |  |                         |   |



## FREIOTHERM-Farba Proszkowa PT1003H

|                            |  |
|----------------------------|--|
|                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b><br/>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.</li> </ul>   |
| <b>Utwardzanie</b>         | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Temperatura obiektu</b><br/>Zalecana temperatura wypalania 10 min./180 °C</li> </ul> <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9006<br/>zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p>    |
| <b>Magazynowanie</b>       | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych.</li> </ul> <p>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.</p>  |
| <b>Wskazówki specjalne</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Przesiewanie ochronne: 160 µm</b></li> <li>■ Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona</li> <li>■ <b>Warunki specjalne</b><br/>Wszystkie dane są oparte na bazie startowego 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.</li> </ul> |