



FREIOTHERM-Farba Proszkowa PR4104B

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ połysk, gładki ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Dobra rozlewność ■ Właściwości odgazowujące 																		
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: 30px;">■</td> <td style="width: 300px;">Baza</td> <td>żywica poliestrowa</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Kolor</td> <td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>połysk 70-80 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Kontrolna grubość warstwy</td> <td>80 µm przy kolorze RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Gęstość <small>wartość teoretyczna</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Wydajność teoretyczna</td> <td>0,12 kg/m² przy 80 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■	Baza	żywica poliestrowa	■	Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	■	Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small>	połysk 70-80 przy kącie 60°	■	Kontrolna grubość warstwy	80 µm przy kolorze RAL 9010	■	Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru	■	Wydajność teoretyczna	0,12 kg/m ² przy 80 µm średnia grubość kontrolna
■	Baza	żywica poliestrowa																	
■	Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory																	
■	Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small>	połysk 70-80 przy kącie 60°																	
■	Kontrolna grubość warstwy	80 µm przy kolorze RAL 9010																	
■	Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru																	
■	Wydajność teoretyczna	0,12 kg/m ² przy 80 µm średnia grubość kontrolna																	
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td style="width: 300px;">Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>6 mm</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■	Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■	Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>6 mm	■	Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	80 kg cm (front)									
■	Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0																	
■	Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>6 mm																	
■	Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	80 kg cm (front)																	
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> ■ na fosforanowanej cynkowo stalowej blaszce ■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> ■ Odporność na chemikalia <p>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</p>																		
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lakierowanie / Naładowanie Corona ■ 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 polecimy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie. ■ Zaprawka: na zapytanie 																		



FREIOTHERM-Farba Proszkowa PR4104B

■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy

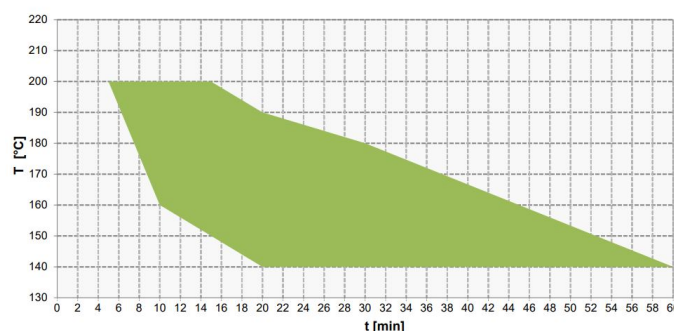
Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Utwardzanie

- Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9010 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi

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.

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	140	150	160	180	200
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	20	15	10	8	5
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	60	50	50	30	15



Magazynowanie

- 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

- **Przesiewanie ochronne:** 160 µm
- Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona

■ Warunki specjalne

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.