

**PB8905S****FREOPOX-Farba Proszkowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	Podkład proszkowy do felg z metalu lekkiego
Zastosowanie branża	np. w branży samochodowej
Przebieg	bardzo dobry
Odgazowywanie	bardzo dobry

Właściwości produktu

Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa		
Stopień połysku	wysoki połysk	80-100 GU, Kąt 60° przy 10 min./200°C na blasze aluminiowej Q-Panel A36	DIN EN ISO 2813
Grubość warstwy	90 +/- 5 µm		
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. fosforowanie, chromowanie) zgodnie z wymaganiami. W tym celu odwołujemy się do wytycznych Qualicoat, GSB i Qualisteelcoat.
Lakierowanie	Corona

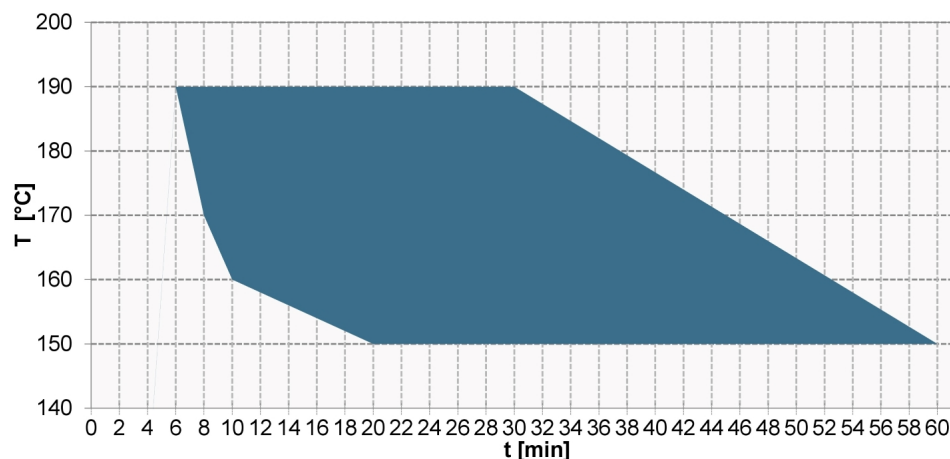


PB8905S

FREOPOX-Farba Proszkowa

Utwardzanie

Okno wypalania sprawdzone na kolorze RAL 9005.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	150	160	170	180	190
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	8	7	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	52,5	45	37,5	30

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

Dalsze przetwarzanie

Do dodatkowego lakierowania, zadrukowywania lub klejenia polakierowana powierzchnia musi być wolna od smaru, silikonu i pyłu i musi być sucha.

Przy klejeniu wykonano wstępne czyszczenie tolerowanym przez lakier środkiem czyszczącym, np. izopropanolem 50% rozcieńczonym w wodzie.

**PB8905S****FREOPOX-Farba Proszkowa****Testy mechaniczne**

Test siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409
test bańki	>6 mm	DIN EN ISO 1520

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	<p>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.</p> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>