


**FREOCRYL-Pulverlack
PY1505B**

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Порошковые краски для наружных работ для декоративного использования ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ высокоглянцевый, glatt ■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности ■ очень хороший розлив ■ хорошая свето- и атмосфероустойчивость 												
Системные покрытия	<ul style="list-style-type: none"> ■ Системные жидкие покрытия <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>												
Технико/физические характеристики	<table border="0"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>GMA-акрилаты</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>бесцветный (= RA999)</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>высокоглянцевые</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>60 µm по цвету RA999</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,15-1,2 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала</td> <td>0,07 кг/м² , при 60 µm средняя толщина слоя</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	GMA-акрилаты	■ Цвет	бесцветный (= RA999)	■ Глянец визуально	высокоглянцевые	■ Толщина покрытия	60 µm по цвету RA999	■ Плотность теоретически определяемая	1,15-1,2 g/cm ³	■ Расход материала	0,07 кг/м ² , при 60 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	GMA-акрилаты												
■ Цвет	бесцветный (= RA999)												
■ Глянец визуально	высокоглянцевые												
■ Толщина покрытия	60 µm по цвету RA999												
■ Плотность теоретически определяемая	1,15-1,2 g/cm ³												
■ Расход материала	0,07 кг/м ² , при 60 µm средняя толщина слоя												
Механические испытания на стальных пластинах ST 1405	<table border="0"> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520</td> <td>>5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>40 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>5 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)						
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>5 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)												
Стойкость	<table border="0"> <tr> <td>■ на хромированных алюминиевых пластинах</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (CASS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний</td> </tr> </table>	■ на хромированных алюминиевых пластинах		■ 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 химических имеет сильное влияние на результат испытаний				
■ на хромированных алюминиевых пластинах													
■ 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 химических имеет сильное влияние на результат испытаний												
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<ul style="list-style-type: none"> ■ Felhasználás / Нанесение Электростатика <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок. 												



FREOCRYL-Pulverlack PY1505B

	<p>При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие методы фосфатирование или хроматирование.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ремонтная краска: по запросу ■ Указания по обеспечению охраны труда 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, содержатся в соответствующих листах безопасности.
<p>Отверждение</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин./ 170 °C <p>Окно температуры отверждения проверено на цвете по RA999 Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p> 
<p>Срок хранения</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 23 °C. Порошковые покрытия должны храниться в сухом и прохладном помещении. <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>Специальные указания</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Просеивание: 160 µm ■ Несовместимость с другими порошковыми покрытиями (образование кратеров). ■ 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.