

**PD7004A****FREOPOX-Peinture Poudre****Opis produktu**

Technologia produktowa	Grunt lakieru proszkowego do zastosowania typu proszek w proszku
Zastosowanie branża	Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów
Podatność na powlekanie innymi lakierami	bardzo dobry
Ochrona antykorozyjna	bardzo dobry

Właściwości produktu

Baza	Żywica epoksydowa
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory
Błyszcząc wizualnie	błyszczący
Gęstość	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od odcienia teoretycznie
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 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. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.
Rekomendowana grubość warstwy	60-80 µm
Wydajność teoretyczna	ok. 0,12 kg/m ² , grubość warstwy 80 µm teoretycznie
Lakierowanie	Tribo

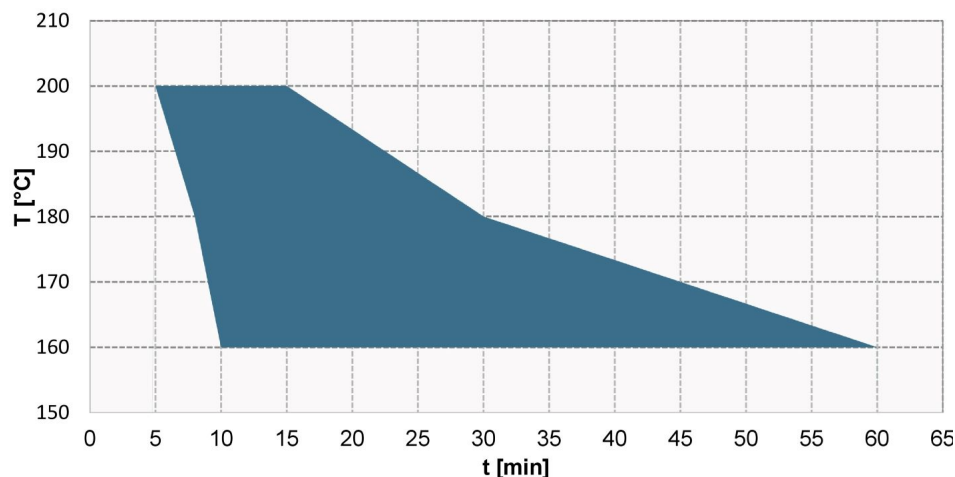


PD7004A

FREOPOX-Peinture Poudre

Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 10 min/160 °C.
Okno wypalania sprawdzone na kolorze 9002.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	10	8	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	30	15

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

Zaprawka

na żądanie. Szczegółowe informacje można znaleźć w informacji EFD nr 4.

Testy mechaniczne

Opis próbek

Na blasze stalowej
grubość warstwy 60-80 µm
10 minut, temperatura obiektu 160°C
produkt PD7004ARG902

Test siatki nacięć

Gt 0

DIN EN ISO 2409

test bańki

>3 mm

DIN EN ISO 1520

**PD7004A****FREOPOX-Peinture Poudre****Test odporności na uderzenie**

>70 kg cm (przód)

DIN EN ISO 6272-1

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.

EFD Info

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 511

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego 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 i nie stanowią żadnej specyfikacji.