



FREOPOX-Pulverlack PB8905B

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Порошковый грунт для легко-сплавных дисков колес ■ Область применения, например для Автомобилестроения ■ высокоглянцевый, glatt ■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности ■ газоотводящие свойства ■ очень хороший розлив 												
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="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Связующие - основы</td> <td>эпоксидно-полиэфирные смолы</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>высокоглянцевые</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>80 µm по цвету RAL 7004</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала</td> <td>0,12 кг/м² , при 80 µm средняя толщина слоя</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	высокоглянцевые	■ Толщина покрытия	80 µm по цвету RAL 7004	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm ³ в соответствии с цветом	■ Расход материала	0,12 кг/м ² , при 80 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы												
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета												
■ Глянец визуально	высокоглянцевые												
■ Толщина покрытия	80 µm по цвету RAL 7004												
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm ³ в соответствии с цветом												
■ Расход материала	0,12 кг/м ² , при 80 µm средняя толщина слоя												
Механические испытания на стальных пластинах ST 1405	<ul style="list-style-type: none"> ■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 <td style="text-align: right;">Gt 0</td> 	Gt 0											
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Стойкость	<ul style="list-style-type: none"> ■ на хромированных алюминиевых пластинах <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 хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний</td> </tr> 	■ 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 хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний						
■ 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 хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний												
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<ul style="list-style-type: none"> ■ Felhasználás / Нанесение Электростатика <tr> <td>■ Подготовка поверхности</td> <td>Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие</td> </tr> 	■ Подготовка поверхности	Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие										
■ Подготовка поверхности	Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие												


FREOPOX-Pulverlack
PB8905B

	<p>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, содержаться в соответствующих листах безопасности.
Отверждение	<ul style="list-style-type: none"> ■ емпература объекта Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 180 °C
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 36 месяцев от 5 до 25 °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>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ Просеивание: 160 µm ■ Совместимость с другими порошковыми покрытиями: Должно проверяться ■ 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.