



## FREOPOX-Farba Proszkowa PL5033A

|   |  |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
|---|--|---|---------------------------------|--|--|---|-------------------|-----------------------------|-----------------------------|-------------------------------|--|-------------------------|---|
| <b>Właściwości</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń</li> <li>■ półpołysk, gruba struktura</li> <li>■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni</li> <li>■ Równomierne rozłożenie struktury w zakresie od 70 do 120 µm</li> </ul>   |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
| <b>System lakierowania</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ System lakierów mokrych</li> </ul> <p>Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.</p>  |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
| <b>Dane techniczne</b>  | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Baza</td> <td>żywica poliestrowo - epoksydowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>półpołysk</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>90 µm przy kolorze RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,13 kg/m<sup>2</sup> przy 90 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table> | ■ Baza                                  | żywica poliestrowo - epoksydowa | ■ Kolor                                  | wszystkie powszechnie stosowane kolory | ■ Stopień połysku wizualnie                         | półpołysk         | ■ Kontrolna grubość warstwy | 90 µm przy kolorze RAL 9010 | ■ Gęstość wartość teoretyczna | 1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru | ■ Wydajność teoretyczna | 0,13 kg/m <sup>2</sup> przy 90 µm średnia grubość kontrolna |
| ■ Baza  | żywica poliestrowo - epoksydowa  |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
| ■ Kolor   | wszystkie powszechnie stosowane kolory   |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
| ■ Stopień połysku wizualnie   | półpołysk  |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
| ■ Kontrolna grubość warstwy   | 90 µm przy kolorze RAL 9010  |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
| ■ Gęstość wartość teoretyczna   | 1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru   |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
| ■ Wydajność teoretyczna   | 0,13 kg/m <sup>2</sup> przy 90 µm średnia grubość kontrolna  |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
| <b>Test mechaniczny</b><br>na blaszce stalowej ST 1405                  | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Test siatki nacięć<br/>DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena<br/>DIN EN ISO 1520</td> <td>&gt;4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie<br/>DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>  | ■ Test siatki nacięć<br>DIN EN ISO 2409 | Gt 0                            | ■ Obniżenie Erichsena<br>DIN EN ISO 1520 | >4 mm                                  | ■ Test odporności na uderzenie<br>DIN EN ISO 6272-1 | >60 kg cm (front) |                             |                             |                               |  |                         |   |
| ■ Test siatki nacięć<br>DIN EN ISO 2409                                 | Gt 0   |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
| ■ Obniżenie Erichsena<br>DIN EN ISO 1520                                | >4 mm  |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
| ■ Test odporności na uderzenie<br>DIN EN ISO 6272-1                     | >60 kg cm (front)  |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
| <b>Test wytrzymałości</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ na stalowej blaszce</li> <li>■ Odporność na wilgoć - stały klimat<br/>DIN EN ISO 6270-2 (CH) 500 godziny infiltracja Wb &lt; 1 mm<br/>DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS)<br/>DIN EN ISO 9227 240 godziny infiltracja Wb &lt; 1 mm<br/>DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ SO<sub>2</sub>-atmosfera przemysłowa<br/>DIN EN ISO 3231 10 cykli z 0,2 l SO<sub>2</sub> bez zmian</li> <li>■ Odporność na chemikalia Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</li> </ul>  |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |
| <b>Technologia i zastosowanie</b><br>W zależności od obiektu i urządzeń | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lakierowanie / Naładowanie</b><br/>Corona, Tribo</li> <li>■ <b>Przygotowanie powierzchni</b><br/>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.<br/>Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.</li> </ul>   |   |                                 |  |  |   |                   |                             |                             |                               |  |                         |   |



## FREOPOX-Farba Proszkowa PL5033A

|                            |   |
|----------------------------|---|
|                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Zaprawka:</b> na zapytanie</li> </ul>   |
| <b>Utwardzanie</b>         | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b><br/>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.</li> <li>■ <b>Temperatura obiektu</b><br/>Zalecana temperatura wypalania 10 min./160 °C<br/><br/>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9010<br/>zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</li> </ul> <div style="text-align: center;">  </div> |
| <b>Magazynowanie</b>       | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ W oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych.<br/><br/>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.</li> </ul>   |
| <b>Wskazówki specjalne</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Przesiewanie ochronne:</b> 160 µm</li> <li>■ Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona</li> <li>■ <b>Warunki specjalne</b><br/>Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego 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.</li> </ul>  |