

**PS4104B****FREIOTHERM-Farba Proszkowa****Opis produktu**

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| <b>Technologia produktowa</b> | Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego |
| <b>Zastosowanie branża</b>    | np. w branży budowy pojazdów                               |
| <b>Powierzchnia</b>           | gładka   |
| <b>Stopień połysku</b>        | połysk   |
| <b>Przebieg</b>               | dobry  |
| <b>Odgazowywanie</b>          | bardzo dobry   |
| <b>Twardość powierzchni</b>   | dobry  |
| <b>Odporność mechaniczna</b>  | dobry  |

**Właściwości produktu**

|                        |  |                   |                 |
|------------------------|--|-------------------|-----------------|
| <b>Baza</b>            | Żywica poliestrowa   |                   |                 |
| <b>Kolor</b>           | Wszystkie powszechnie stosowane kolory   |                   |                 |
| <b>Stopień połysku</b> | połysk   | 70-80 GU, Kąt 60° | DIN EN ISO 2813 |
| <b>Gęstość</b>         | 1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od odcienia   |                   | teoretycznie    |
| <b>Magazynowanie</b>   | 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**

|                                      |   |  |              |
|--------------------------------------|---|--|--------------|
| <b>Przygotowanie powierzchni</b>     | 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. |  |              |
| <b>Rekomendowana grubość warstwy</b> | 70-80 µm  |  |              |
| <b>Wydajność teoretyczna</b>         | ok. 0,12 kg/m <sup>2</sup> , grubość warstwy 80 µm  |  | teoretycznie |
| <b>Lakierowanie</b>                  | Corona  |  |              |

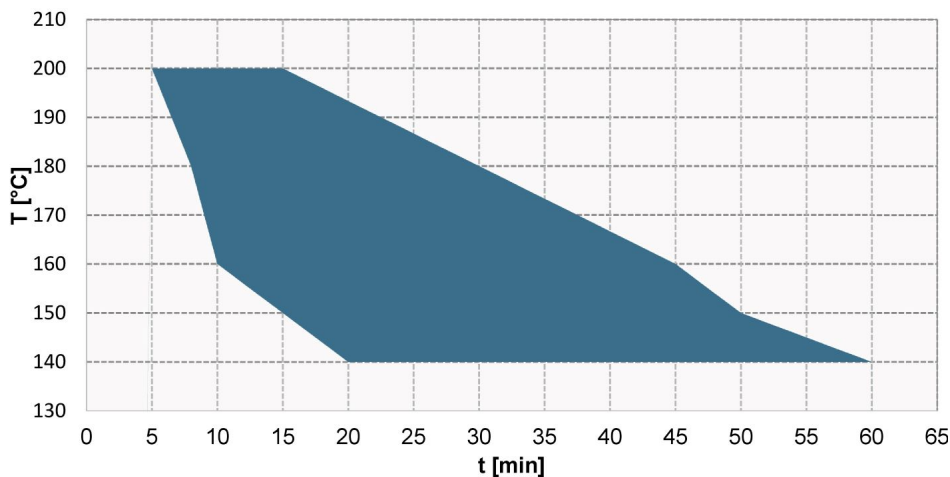


## PS4104B

### FREIOTHERM-Farba Proszkowa

#### Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 10 min/160 °C.  
Okno wypalania sprawdzone na kolorze W2026.



|   |     |     |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|
| Objekt Temperatur in °C<br>Object Temperature in °C             | 140 | 150 | 160 | 180 | 200 |
| Haltezeit Minimum in Minuten<br>Holding time minimum in minutes | 20  | 15  | 10  | 8   | 5   |
| Haltezeit Maximum in Minuten<br>Holding time maximum in minutes | 60  | 50  | 45  | 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.

**PS4104B****FREIOTHERM-Farba Proszkowa****Testy mechaniczne**

|                                     |  |  |                   |
|-------------------------------------|--|--|-------------------|
| <b>Opis próbek</b>                  | Na blasze stalowej<br>grubość warstwy 70-80 $\mu\text{m}$<br>10 minut, temperatura obiektu 160°C<br>produkt PS4104BW2026 |  |                   |
| <b>Test siatki nacięć</b>           | Gt 0   |  | DIN EN ISO 2409   |
| <b>Test bańki</b>                   | >6 mm  |  | DIN EN ISO 1520   |
| <b>Test odporności na uderzenie</b> | 80 kg cm (przód)   |  | DIN EN ISO 6272-1 |

**Testy klimatyczne**

|                                      |   |       |                       |
|--------------------------------------|---|-------|-----------------------|
| <b>Opis próbek</b>                   | Na blasze stalowej powleczonej fosforanem cynku<br>grubość warstwy 70-80 $\mu\text{m}$<br>10 minut, temperatura obiektu 160°C<br>produkt PS4104BW2026 |       |                       |
| <b>Test w neutralnej mgie solnej</b> | Czas trwania stres  | 504 h | DIN EN ISO 9227 (NSS) |
|                                      | cięcie oderwani   | <1 mm | DIN EN ISO 4628-8     |

**Wskazówki**

|                                |  |  |  |
|--------------------------------|--|--|--|
| <b>Praca i ochrona zdrowia</b> | 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.   |  |  |
| <b>Warunki badania</b>         | 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.<br><br>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji. |  |  |