

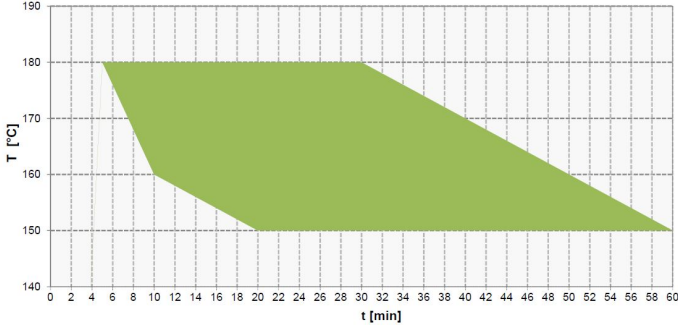


FREOPOX-Farba Proszkowa PB5102F

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych ■ półmat, gładki ■ Efekt metaliczny, bondowany ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Dobra rozlewność 																		
System lakierowania	<ul style="list-style-type: none"> ■ System lakierów mokrych <p>Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.</p>																		
Dane techniczne	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td style="width: 300px;">Baza</td> <td>żywica poliestrowo - epoksydowa</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Kolor</td> <td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Stopień połysku <small>wizualnie</small></td> <td>półmat</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Kontrolna grubość warstwy</td> <td>70 µm przy kolorze RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Gęstość <small>wartość teoretyczna</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Wydajność teoretyczna</td> <td>0,1 kg/m² przy 70 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■	Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa	■	Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	■	Stopień połysku <small>wizualnie</small>	półmat	■	Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9006	■	Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru	■	Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m ² przy 70 µm średnia grubość kontrolna
■	Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa																	
■	Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory																	
■	Stopień połysku <small>wizualnie</small>	półmat																	
■	Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9006																	
■	Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru																	
■	Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m ² przy 70 µm średnia grubość kontrolna																	
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td style="width: 300px;">Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■	Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■	Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm	■	Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)									
■	Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0																	
■	Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm																	
■	Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)																	
Test wytrzymałości	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td style="width: 300px;">na stalowej blasze</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></td> <td>500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Odporność na chemikalia</td> <td>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</td> </tr> </table>	■	na stalowej blasze		■	Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■	Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■	Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.						
■	na stalowej blasze																		
■	Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8																	
■	Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8																	
■	Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.																	
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lakierowanie / Naładowanie Corona ■ Przygotowanie powierzchni 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. Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie. ■ Zaprawka: na zapytanie 																		



FREOPOX-Farba Proszkowa PB5102F

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy 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. 																		
Utwardzanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 10 min./160 °C <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9006 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> <table border="1" data-bbox="715 667 1236 763"> <thead> <tr> <th>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</th> <th>140</th> <th>150</th> <th>160</th> <th>180</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes</td> <td>0</td> <td>20</td> <td>10</td> <td>5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes</td> <td>0</td> <td>60</td> <td>50</td> <td>30</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> 	Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	140	150	160	180		Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	0	20	10	5		Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	0	60	50	30	
Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	140	150	160	180															
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	0	20	10	5															
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	0	60	50	30															
Magazynowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ W oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych. <p>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.</p>																		
Wskazówki specjalne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Przesiewanie ochronne: 160 µm ■ Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona ■ EFD-Info Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 502 ■ Warunki specjalne 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. 																		