



FREIOTHERM-Pulverlack PU4003M

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Порошковые покрытия для наружных работ для промышленного использования ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ полуглянцевый, glatt ■ металлик - эффект, бондированный ■ очень хорошая коррозионная защита ■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности ■ хорошая свето- и атмосфероустойчивость 										
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"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Полиуретаны</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>полуглянцевые</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>70 µm по цвету RAL 9007</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>0,1 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Полиуретаны	■ Глянец визуально	полуглянцевые	■ Толщина покрытия	70 µm по цвету RAL 9007	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом	■ Расход материала	0,1 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	Полиуретаны										
■ Глянец визуально	полуглянцевые										
■ Толщина покрытия	70 µm по цвету RAL 9007										
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом										
■ Расход материала	0,1 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя										
Механические испытания на стальных пластинах ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520</td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>40 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)				
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0										
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>3 mm										
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)										
Стойкость	<table border="1"> <tr> <td>■ на цинкофосфатированных стальных пластинах</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>1000 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Устойчивость к SO₂- промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231</td> <td>10 циклов с 0,2 l SO₂ без изменений</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний</td> </tr> </table>	■ на цинкофосфатированных стальных пластинах		■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1000 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Устойчивость к SO ₂ - промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231	10 циклов с 0,2 l SO ₂ без изменений	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний
■ на цинкофосфатированных стальных пластинах											
■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1000 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Устойчивость к SO ₂ - промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231	10 циклов с 0,2 l SO ₂ без изменений										
■ 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 <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ■ Подготовка поверхности 										



FREIOTHERM-Pulverlack

PU4003M

	<p>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 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.
<p>Отверждение</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ емпература объекта Рекомендуемая температура отверждения 12 мин./ 200 °C <p>Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL 9007 Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p> 
<p>Срок хранения</p>	<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>
<p>Специальные указания</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Просеивание: 160 µm ■ Совместимость с другими порошковыми покрытиями: Должно проверяться ■ EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. №. 502 ■ Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод



FREIOTHERM-Pulverlack
PU4003M

применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.
Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.