





## PF1003F

### FREIOTHERM-Farba Proszkowa fasadowa

#### Opis produktu

<b>Technologia produktowa</b>	Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego
<b>Zastosowanie branża</b>	np. w branży budowlanej - fasady
<b>Optyka powierzchni</b>	efekt metaliczny
<b>Powierzchnia</b>	gładka
<b>Stopień połysku</b>	półpołysk
<b>Przebieg</b>	dobry
<b>Metoda produkcji</b>	spojony
<b>Stabilność w piecu gazowym</b>	bardzo dobry
<b>Zatwierdzenia</b>	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>GSB Standard 141 c</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Qualicoat P-1108</p> </div> </div>

#### Właściwości produktu

<b>Baza</b>	Żywica poliestrowa
<b>Kolor</b>	Wszystkie powszechnie stosowane kolory
<b>Błyszcząc wizualnie</b>	satynowe wykończenie
<b>Gęstość</b>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od odcienia <span style="float: right;">teoretycznie</span>
<b>Magazynowanie</b>	<p>w oryginalnym opakowaniu 24 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych.</p> <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>

#### Zastosowanie i technologia

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	<p>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, chromowanie) zgodnie z wymaganiami. W tym celu odwołujemy się do wytycznych Qualicoat, GSB i Qualisteelcoat.</p>
----------------------------------	--



## PF1003F

### FREIOTHERM-Farba Proszkowa fasadowa

**Rekomendowana grubość warstwy**

70-90  $\mu\text{m}$

**Wydajność teoretyczna**

ok. 0,1 kg/m<sup>2</sup>, grubość warstwy 70  $\mu\text{m}$

teoretycznie

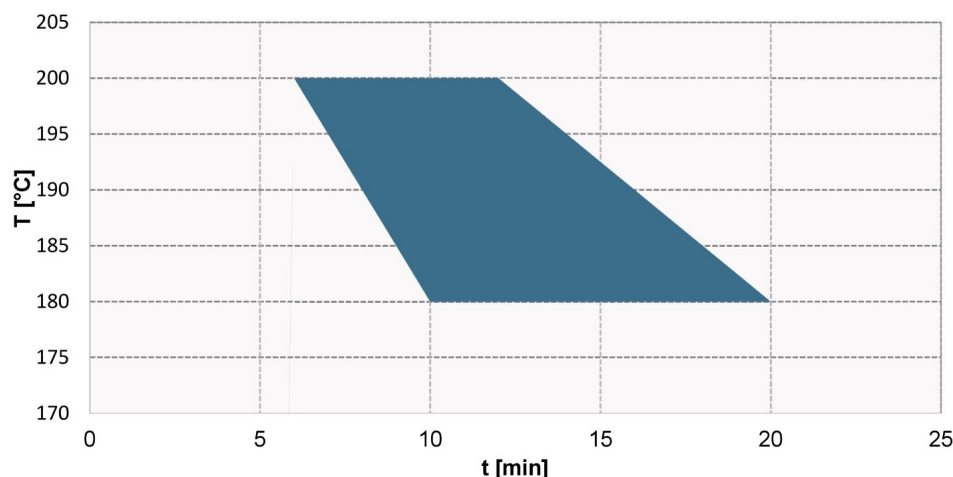
**Lakierowanie**

Corona

**Utwardzanie**

Zalecana Temperatura obiektu 10 min/180 °C.

Okno wypalania sprawdzone na kolorze RAL 9006.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	180	190	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	10	8	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	20	16	12

**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.

**PF1003F****FREIOTHERM-Farba Proszkowa fasadowa****Testy mechaniczne**

<b>Opis próbek</b>	Na blasze aluminiowej Q-Panel AQT, grubość warstwy 60-80 µm, 10 minut temperatura obiektu 180°C, produkt PF1003FRA906.		
<b>Test siatki nacięć</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409
<b>test bańki</b>	>5 mm		DIN EN ISO 1520
<b>Test gięcia na trzpieniu cylindryczny</b>	<=5 mm		DIN EN ISO 1519
<b>Test odporności na uderzenie</b>	29 inch/lb (tył)		ASTM D2794

**Testy klimatyczne**

<b>Opis próbek</b>	Na chromianowanej blasze aluminiowej produkt PF1003FRA906		
<b>Odporność na wilgoć - stały klimat</b>	Czas trwania stres	1000 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	cięcie oderwani	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>SO2 atmosfera przemysłowa</b>	Czas trwania stres	30 cykli z 0,2 l	DIN EN ISO 3231
	obszar stopnia bąbelkowego	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2
	cięcie oderwani	<=1 mm	DIN EN ISO 4628-8
	Zmiana koloru i efektu	Wartość charakterystyczna <=3	DIN EN ISO 4628-1
<b>Test w neutralnej mgłę solnej</b>	Czas trwania stres	1000 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	cięcie oderwani	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

**Odporność na chemikalia**

<b>Czynniki wpływające</b>	Odporność chemiczna zależy od stężenia, temperatury, czasu ekspozycji i metody badania. Należy to sprawdzić w zależności od zastosowania.
----------------------------	---

**Wskazówki**

<b>EFD Info</b>	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 502.
<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 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 i nie stanowią żadnej specyfikacji.