

**PB3501L****FREOPOX-Farba Praszkowa****Opis produktu**

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| <b>Technologia produktowa</b> | Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego                          |
| <b>Zastosowanie branża</b>    | Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych |
| <b>Optyka powierzchni</b>     | efekt metaliczny  |
| <b>Powierzchnia</b>           | gładka  |
| <b>Stopień połysku</b>        | mat   |
| <b>Metoda produkcji</b>       | spojony   |
| <b>Odporność mechaniczna</b>  | dobry   |

**Właściwości produktu**

|                            |  |
|----------------------------|--|
| <b>Baza</b>                | żywica poliestrowo - epoksydowa  |
| <b>Kolor</b>               | Wszystkie powszechnie stosowane kolory   |
| <b>Błyszczec wizualnie</b> | matowy   |
| <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>       | w oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C.<br>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. |

**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> | 60-80 µm  |
| <b>Wydajność teoretyczna</b>         | ok. 0,1 kg/m <sup>2</sup> , grubość warstwy 70 µm <span style="float: right;">teoretycznie</span>   |
| <b>Lakierowanie</b>                  | Corona , Tribo  |

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 1

Data aktualizacji: 1 sie 2023

Wydrukowano dnia: 1 sie 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH &amp; Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

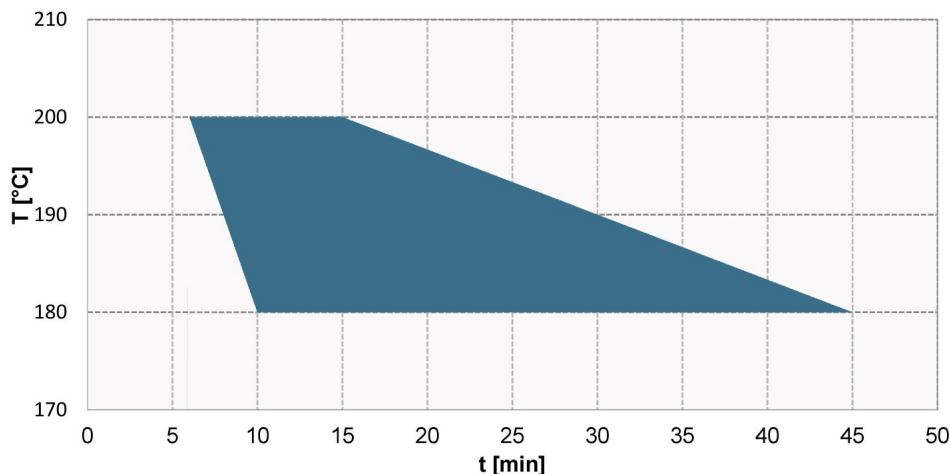


## PB3501L

### FREOPOX-Farba Praszkowa

#### Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 10 min/200 °C.  
Okno wypalania sprawdzone na kolorze Z1198.



|                          |     |     |
|--------------------------|-----|-----|
| Objekt Temperatur in °C  | 180 | 200 |
| Object Temperature in °C | 180 | 200 |

|                                 |    |   |
|---------------------------------|----|---|
| Haltezeit Minimum in Minuten    | 10 | 6 |
| Holding time minimum in minutes | 10 | 6 |

|                                 |    |    |
|---------------------------------|----|----|
| Haltezeit Maximum in Minuten    | 45 | 15 |
| Holding time maximum in minutes | 45 | 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.

### Testy mechaniczne

#### Opis próbek

Na blasze stalowej  
grubość warstwy 60-80 µm  
10 minut, temperatura obiektu 200°C  
produkt PB3501LZ1198

#### Test siatki nacięć

Gt 0

DIN EN ISO 2409

#### test bańki

>3 mm

DIN EN ISO 1520

**PB3501L****FREOPOX-Farba Praszkowa****Test odporności na uderzenie**

&gt;60 kg cm (przód)

DIN EN ISO 6272-1

**Testy klimatyczne****Opis próbek**Na blasze stalowej powleczonej fosforanem żelaza  
produkt PB3501LZ1198**Odporność na wilgoć - stały klimat**Czas trwania stres 500 h  
cięcie oderwani <1 mmDIN EN ISO 6270-2 (CH)  
DIN EN ISO 4628-8**Test w neutralnej mgle solnej**Czas trwania stres 240 h  
cięcie oderwani <1 mmDIN EN ISO 9227 (NSS)  
DIN EN ISO 4628-8**Odporność na chemikalia****Czynniki wpływające**

Odporność chemiczna zależy od stężenia, temperatury, czasu ekspozycji i metody badania. Należy to sprawdzić w zależności od zastosowania.

**Wskazówki****Praca i ochrona zdrowia**

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.

**EFD Info**

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 502

**Warunki badania**

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.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.