



PN3011A

FREOPOX-Farba Proszkowa

Opis produktu

Technologia produktowa	Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego
Zastosowanie branża	np. w branży budowlanej i sanitarnej
Powierzchnia	drobna struktura
Stopień połysku	mat
Odporność mechaniczna	dobry

Właściwości produktu

Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory
Błyszcząc wizualnie	matowy
Gęstość	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od odcienia teoretycznie
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesiące 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

Przygotowanie powierzchni	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.
Rekomendowana grubość warstwy	70-110 µm
Wydajność teoretyczna	ok. 0,10 kg/m ² , grubość warstwy 70 µm teoretycznie
Lakierowanie	Corona , Tribo

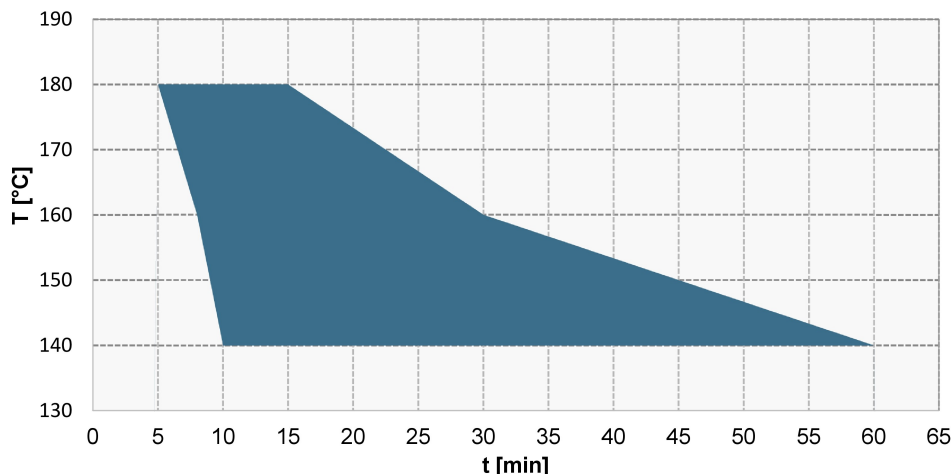


PN3011A

FREOPOX-Farba Proszkowa

Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 10 min/140 °C.
Okno wypalania sprawdzone na kolorze 9010.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	140	160	180
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	10	8	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	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.



PN3011A

FREOPOX-Farba Proszkowa

Testy mechaniczne

Test siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Test bańki	>3 mm	DIN EN ISO 1520
Test odporności na uderzenie	>60 kg cm (przód)	DIN EN ISO 6272-1

Testy klimatyczne

Opis próbek	Na blasze stalowej powleczonej fosforanem żelaza produkt PN3011ARG910		
Odporność na wilgoć - stały klimat	Czas trwania stres	500 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	cięcie oderwani	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test w neutralnej mgłę solnej	Czas trwania stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	cięcie oderwani	<1 mm	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.
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.