



<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Порошковый грунт для высокой коррозионной защиты</li> <li>■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения</li> <li>■ глянцевый, glatt</li> <li>■ очень хорошая коррозионная защита (проверено на соответствие DIN EN ISO 12944)</li> <li>■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности</li> </ul>												
<b>Системные покрытия</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Системные жидкие покрытия</li> </ul> <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>												
<b>Технико/физические характеристики</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>эпоксидные смолы</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>глянцевые 70-85 угол 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>70 µm по цвету RAL 7035</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>0,10 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	эпоксидные смолы	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	глянцевые 70-85 угол 60°	■ Толщина покрытия	70 µm по цвету RAL 7035	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом	■ Расход материала	0,10 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	эпоксидные смолы												
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета												
■ Глянец DIN EN ISO 2813	глянцевые 70-85 угол 60°												
■ Толщина покрытия	70 µm по цвету RAL 7035												
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом												
■ Расход материала	0,10 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя												
<b>Механические испытания</b> на стальных пластинах ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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>&gt;4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>4 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>4 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
<b>Стойкость</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 2-х слойное покрытие: на пескоструйной стальной пластине с соответствующим порошковым покрытием</li> <li>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH) 720 часов проникновение Wb &lt; 1 мм DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227 1440 часов проникновение Wb &lt; 1 мм DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ Устойчивость к SO<sub>2</sub>- промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231 30 циклов с 0,2 l SO<sub>2</sub> без изменений</li> <li>■ Химстойкость Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний</li> </ul>												
<b>Технология применения</b> В соответствии с оборудованием и типом изделия	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Felhasználás / Нанесение</b> Электростатика, Трибостатическое</li> <li>■ <b>Подготовка поверхности</b></li> </ul>												

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



# FREOPOX-Pulverlack

## PE2204A

Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.  
При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие методы фосфатирования или хроматирования.

■ **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, содержатся в соответствующих листах безопасности.

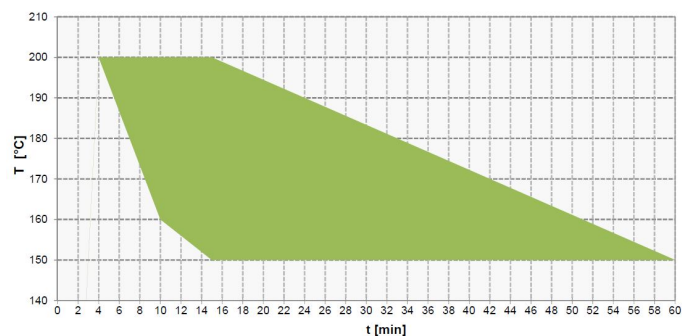
### Отверждение

■ **температура объекта**

Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 160 °C

Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL 7035  
Условия отверждения с хорошими конечными результатами

Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C	150	160	180	200	
Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes	15	10	7	4	
Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes	60	51	33	15	



### Срок хранения

■ В оригинальной упаковке минимум 36 месяцев от 5 до 25 °C.  
Порошковые покрытия должны храниться в сухом и прохладном помещении.

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.

### Специальные указания

■ **Просеивание:** 160 µm

■ **Совместимость с другими порошковыми покрытиями:** Должно проверяться

■ **Условия испытаний**

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.