



FREOPOX-Farba Proszkowa PB1602A

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--|---------------------------------|---|--|--|--------------------------------|--|-----------------------------|---|--|-------------------------|---|
| Właściwości | <ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych ■ półmat, gładki ■ Dobra rozlewność ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni | | | | | | | | | | | | |
| System lakierowania | <ul style="list-style-type: none"> ■ System lakierów mokrych <p>Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.</p> | | | | | | | | | | | | |
| Dane techniczne | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Baza</td> <td>żywica poliestrowo - epoksydowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>półmat 40-55 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>70 µm przy kolorze RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,1 kg/m² przy 70 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table> | ■ Baza | żywica poliestrowo - epoksydowa | ■ Kolor | wszystkie powszechnie stosowane kolory | ■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small> | półmat 40-55 przy kącie 60° | ■ Kontrolna grubość warstwy | 70 µm przy kolorze RAL 9010 | ■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small> | 1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru | ■ Wydajność teoretyczna | 0,1 kg/m ² przy 70 µm średnia grubość kontrolna |
| ■ Baza | żywica poliestrowo - epoksydowa | | | | | | | | | | | | |
| ■ Kolor | wszystkie powszechnie stosowane kolory | | | | | | | | | | | | |
| ■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small> | półmat 40-55 przy kącie 60° | | | | | | | | | | | | |
| ■ Kontrolna grubość warstwy | 70 µm przy kolorze RAL 9010 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small> | 1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru | | | | | | | | | | | | |
| ■ Wydajność teoretyczna | 0,1 kg/m ² przy 70 µm średnia grubość kontrolna | | | | | | | | | | | | |
| Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405 | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>>40 kg cm (front)</td> </tr> <tr> <td>■ Twardość wg Bucholza <small>DIN EN ISO 2815</small></td> <td>< 1,2 mm</td> </tr> </table> | ■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small> | Gt 0 | ■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small> | >3 mm | ■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small> | >40 kg cm (front) | ■ Twardość wg Bucholza <small>DIN EN ISO 2815</small> | < 1,2 mm | | | | |
| ■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small> | Gt 0 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small> | >3 mm | | | | | | | | | | | | |
| ■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small> | >40 kg cm (front) | | | | | | | | | | | | |
| ■ Twardość wg Bucholza <small>DIN EN ISO 2815</small> | < 1,2 mm | | | | | | | | | | | | |
| Test wytrzymałości | <ul style="list-style-type: none"> ■ na stalowej blaszce ■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> 500 godziny infiltracja Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small> ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> 240 godziny infiltracja Wb < 1 mm <small>DIN EN ISO 4628-8</small> ■ SO₂-atmosfera przemysłowa <small>DIN EN ISO 3231</small> 10 cykli z 0,2 l SO₂ bez zmian ■ Odporność na chemikalia Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu. | | | | | | | | | | | | |
| Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń | <ul style="list-style-type: none"> ■ Lakierowanie / Naładowanie Corona, Tribo ■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, materiały łatwopalne, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. | | | | | | | | | | | | |



FREOPOX-Farba Proszkowa PB1602A

| | <p>Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Zaprawka: na zapytanie ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy 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. | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|--|---------|--------|---|-----|----|-----|----|-----|----|-----|----|-----|
| Utwardzanie | <ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 10 min./160 °C <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9010 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p>  <table border="1"> <caption>Data points for the curing temperature graph</caption> <thead> <tr> <th>t [min]</th> <th>T [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>180</td></tr> <tr><td>10</td><td>160</td></tr> <tr><td>20</td><td>160</td></tr> <tr><td>30</td><td>150</td></tr> <tr><td>60</td><td>150</td></tr> </tbody> </table> | t [min] | T [°C] | 0 | 180 | 10 | 160 | 20 | 160 | 30 | 150 | 60 | 150 |
| t [min] | T [°C] | | | | | | | | | | | | |
| 0 | 180 | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 160 | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 160 | | | | | | | | | | | | |
| 30 | 150 | | | | | | | | | | | | |
| 60 | 150 | | | | | | | | | | | | |
| Magazynowanie | <ul style="list-style-type: none"> ■ W oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych. <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> | | | | | | | | | | | | |
| Wskazówki specjalne | <ul style="list-style-type: none"> ■ Przesiewanie ochronne: 160 µm ■ Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona ■ Warunki specjalne 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 nie stanowią żadnej specyfikacji. | | | | | | | | | | | | |