



FREOPOX-Farba Proszkowa PB4902A

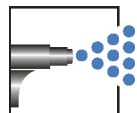
Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych ■ półmat, gładki ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Jakość bazy korzystna cenowo 												
System lakierowania	<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 40-60 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>70 µm przy kolorze RAL 7035</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 40-60 przy kącie 60°	■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 7035	■ 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 40-60 przy kącie 60°												
■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 7035												
■ 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>>2 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>>40 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>2 mm	■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>40 kg cm (front)						
■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>2 mm												
■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>40 kg cm (front)												
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> ■ na stalowej blaszce ■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> 240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> 120 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ 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. Przy wysokich wymaganiach polecimy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie. ■ Zaprawka: na zapytanie ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy 												

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.

Strona: 1 / 2
Wersja: 0
21.11.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREOPOX-Farba Proszkowa PB4902A

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

■ Temperatura obiektu

Zalecana temperatura wypalania 10 min./180 °C

Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 7035

zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi



Magazynowanie

- W oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°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.

Wskazówki specjalne

- **Przesiewanie ochronne:** 160 µm

- Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona

■ Warunki specjalne

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.