



FREOPOX-Pulverlack PE1003N

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Порошковые покрытия для внутренних работ ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ полуглянцевый, glatt ■ электропроводимость ■ хорошая коррозионная защита ■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности 												
Системные покрытия	<ul style="list-style-type: none"> ■ Системные жидкие покрытия <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>												
Технико/физические характеристики	<table border="0"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>эпоксидные смолы</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Цветные оттенки и цвета на основе белого, изготавливаться не могут</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>полуглянцевые 60-75 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>0,1 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	эпоксидные смолы	■ Цвет	Цветные оттенки и цвета на основе белого, изготавливаться не могут	■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуглянцевые 60-75 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	0,1 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	эпоксидные смолы												
■ Цвет	Цветные оттенки и цвета на основе белого, изготавливаться не могут												
■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуглянцевые 60-75 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	0,1 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя												
Механические испытания на стальных пластинах ST 1405	<table border="0"> <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>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>3 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	>3 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Стойкость	<table border="0"> <tr> <td>■ на железофосфатированных стальных пластинах</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Устойчивость к SO₂-промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231</td> <td>10 циклов с 0,2 l SO₂ без изменений</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний</td> </tr> </table>	■ на железофосфатированных стальных пластинах		■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Устойчивость к SO ₂ -промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231	10 циклов с 0,2 l SO ₂ без изменений	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний		
■ на железофосфатированных стальных пластинах													
■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Устойчивость к SO ₂ -промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231	10 циклов с 0,2 l SO ₂ без изменений												
■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний												
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<ul style="list-style-type: none"> ■ Felhasználás / Нанесение Электростатика ■ Подготовка поверхности 												



FREOPOX-Pulverlack PE1003N

	<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 																																										
<p>Отверждение</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 180 °C <p>Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL 7035 Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p> <table border="1"> <caption>Approximate data from the curing temperature window graph</caption> <thead> <tr> <th>t [min]</th> <th>t [°C] (Lower Bound)</th> <th>t [°C] (Upper Bound)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>200</td><td>200</td></tr> <tr><td>10</td><td>200</td><td>200</td></tr> <tr><td>20</td><td>170</td><td>190</td></tr> <tr><td>30</td><td>160</td><td>180</td></tr> <tr><td>40</td><td>160</td><td>175</td></tr> <tr><td>50</td><td>160</td><td>170</td></tr> <tr><td>60</td><td>160</td><td>168</td></tr> <tr><td>70</td><td>160</td><td>166</td></tr> <tr><td>80</td><td>160</td><td>164</td></tr> <tr><td>90</td><td>160</td><td>162</td></tr> <tr><td>100</td><td>160</td><td>160</td></tr> <tr><td>110</td><td>160</td><td>160</td></tr> <tr><td>120</td><td>160</td><td>160</td></tr> </tbody> </table>	t [min]	t [°C] (Lower Bound)	t [°C] (Upper Bound)	0	200	200	10	200	200	20	170	190	30	160	180	40	160	175	50	160	170	60	160	168	70	160	166	80	160	164	90	160	162	100	160	160	110	160	160	120	160	160
t [min]	t [°C] (Lower Bound)	t [°C] (Upper Bound)																																									
0	200	200																																									
10	200	200																																									
20	170	190																																									
30	160	180																																									
40	160	175																																									
50	160	170																																									
60	160	168																																									
70	160	166																																									
80	160	164																																									
90	160	162																																									
100	160	160																																									
110	160	160																																									
120	160	160																																									
<p>Срок хранения</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 36 месяцев от 5 до 25 °C. Порошковые покрытия должны храниться в сухом и прохладном помещении. <p>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.</p>																																										
<p>Специальные указания</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 																																										