

**PB1002T****FREOPOX-Farba Proszkowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego
Zastosowanie branża	np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych
Optyka powierzchni	efekt metaliczny
Powierzchnia	gładka
Stopień połysku	półmat
Właściwość	stabilna w obiegu
Przebieg	dobry
Metoda produkcji	Sucha mieszanka
Stabilność w piecu gazowym	dobry
Twardość powierzchni	dobry
Odporność mechaniczna	dobry

Właściwości produktu

Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa	
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	
Błyszczec wizualnie	półmat	
Gęstość	1,2-1,7 g/cm³ w zależności od odcienia	teoretycznie
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy 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	60-80 µm	
Wydajność teoretyczna	ok. 0,10 kg/m ² , grubość warstwy 70 µm	teoretycznie
Lakierowanie	Corona	

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 17 kwi 2025

Wydrukowano dnia: 17 kwi 2025

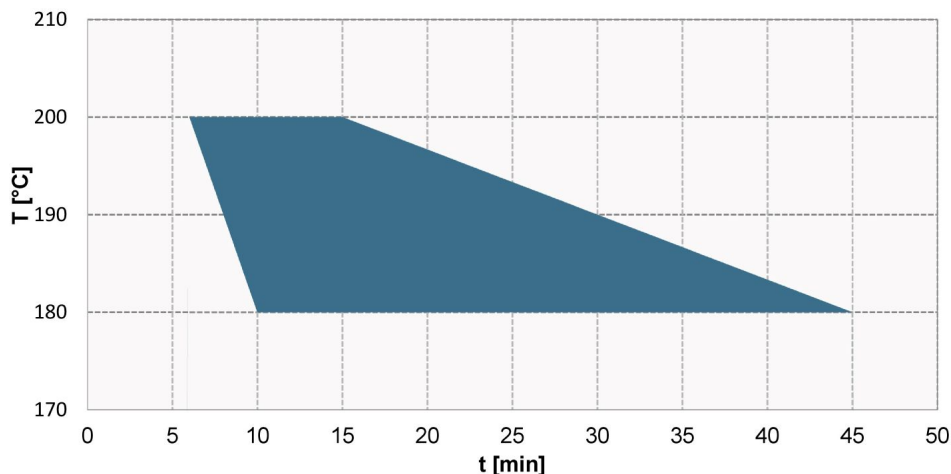
FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**PB1002T****FREOPOX-Farba Proszkowa****Utwardzanie**

Zalecana Temperatura obiektu 10 min/180 °C.

Okno wypalania sprawdzone na kolorze RAL9007.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	10	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	45	15

Uwaga dotycząca utwardzania

Zabarwiony obszar = warunki pieczenia o dobrych właściwościach końcowych.

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.

**PB1002T****FREOPOX-Farba Proszkowa****Testy mechaniczne**

Opis próbek	Na blasze stalowej grubość warstwy 60-80 µm 10 minut, temperatura obiektu 180°C produkt PB1002TRA907		
Test bańki	>3 mm		DIN EN ISO 1520
Test odporności na uderzenie	>40 kg cm (przód)		DIN EN ISO 6272-1
Test siatki nacięć	Gt 0		DIN EN ISO 2409

Testy klimatyczne

Opis próbek	Na blasze stalowej powleczonej fosforanem żelaza produkt PB1002TRA907		
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 mgie 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

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 502.
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 standardowego 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.