



## FREOPOX-Pulverlack PB6405B

<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Порошковый грунт для легко-сплавных дисков колес</li> <li>■ Область применения, например для Автомобилестроения</li> <li>■ высокоглянцевый, glatt</li> <li>■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности</li> <li>■ газоотводящие свойства</li> <li>■ очень хороший розлив</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 style="width: 30%;">■ Связующие - основы</td> <td>эпоксидно-полиэфирные смолы</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>высокоглянцевые</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>80 µm по цвету RAL 7004</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> в соответствии с цветом</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала</td> <td>0,12 кг/м<sup>2</sup> , при 80 µm средняя толщина слоя</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	высокоглянцевые	■ Толщина покрытия	80 µm по цвету RAL 7004	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> в соответствии с цветом	■ Расход материала	0,12 кг/м <sup>2</sup> , при 80 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы												
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета												
■ Глянец визуально	высокоглянцевые												
■ Толщина покрытия	80 µm по цвету RAL 7004												
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> в соответствии с цветом												
■ Расход материала	0,12 кг/м <sup>2</sup> , при 80 µm средняя толщина слоя												
<b>Механические испытания на стальных пластинах ST 1405</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</li> <td style="text-align: right;">Gt 0</td> </ul>	Gt 0											
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
<b>Стойкость</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ на хромированных алюминиевых пластинах</li> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>240 часов проникновение Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (CASS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 часов проникновение Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний</td> </tr> </ul>	■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Соляной туман (CASS) DIN EN ISO 9227	240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний						
■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Соляной туман (CASS) DIN EN ISO 9227	240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний												
<b>Технология применения</b> В соответствии с оборудованием и типом изделия	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Felhasználás / Нанесение</b> Электростатика</li> <tr> <td>■ <b>Подготовка поверхности</b></td> <td>Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие</td> </tr> </ul>	■ <b>Подготовка поверхности</b>	Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие										
■ <b>Подготовка поверхности</b>	Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие												



## FREOPOX-Pulverlack PB6405B

	<p>методы фосфатирование или хроматирование.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Ремонтная краска:</b> по запросу</li> <li>■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b> 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.</li> </ul>
<b>Отверждение</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>емпература объекта</b> Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 180 °C Окно обжига по запросу</li> </ul>
<b>Срок хранения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> </ul>
<b>Специальные указания</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Просеивание:</b> 160 µm</li> <li>■ <b>Совместимость с другими порошковыми покрытиями:</b> Должно проверяться</li> <li>■ <b>Условия испытаний</b> 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.  <b>Дальнейшая обработка</b> Для повторного покрытия, нанесения рисунка или текста методом печати или приклеивания покрываемая поверхность должна быть очищена от жира, силикона и пыли, а также должна быть сухой. При приклеивании рекомендуется предварительная очистка при помощи совместимого с лаком чистящего средства, например, изопропанолом, смешанного в процентном отношении 50 % на 50 % с водой.</li> </ul>