



PP1001T
FREIOTHERM-Pulverlack

Описание продукта

Технология продукта	Порошковые краски для наружных работ для декоративного использования	
Области применения	например для металлоизделий, складской и торговой техники	
Свойство	стабильным в рециркуляции	
Метод изготовления	Сухая смесь	
Стабильность газовой духовки	высокая	
Механическая устойчивость	высокая	
Свето- и погодостойкость	очень высокая	

Общие характеристики продукта

Связующие - основы	полиэфирные смолы	
Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	
сиять визуально	матовый	
Плотность	1,2-1,7 г/см³ в зависимости от оттенка	теоретический
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 36 месяцев от 5 до 25 °С. 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.	

Применение и подготовка

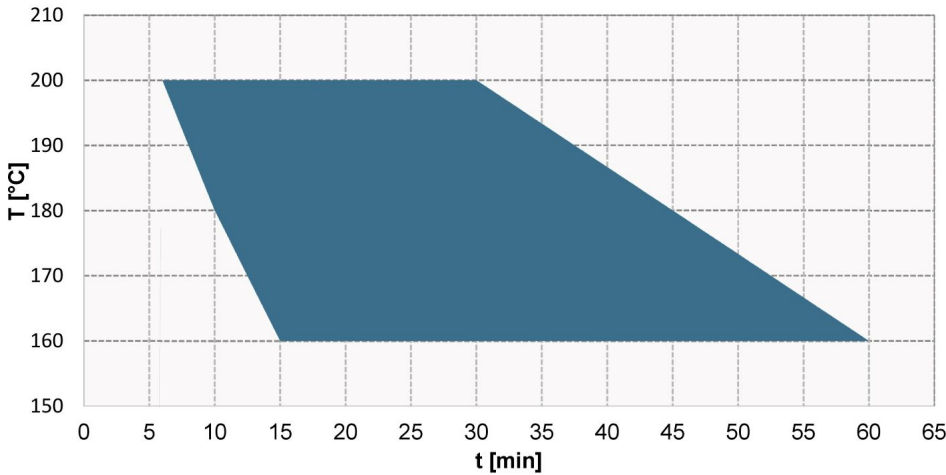
Подготовка поверхности	Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.	
Рекомендуемая толщина слоя	70-90 µm	
Расход материала	около 0,10 кг/м², толщина слоя 70 мкм	теоретический
Нанесение	электростатика	



PP1001T
FREIOTHERM-Pulverlack

Отверждение

Рекомендуемая Температура объекта 10 мин. / 180 °C.
Окно отверждения было проверено для оттенка цвета T2286.



Objekt Temperatur in °C	160	180	200
Object Temperature in °C			
Haltezeit Minimum in Minuten	15	10	6
Holding time minimum in minutes			
Haltezeit Maximum in Minuten	60	45	30
Holding time maximum in minutes			

Примечание по
отверждению

Цветная область = условия выпечки с хорошими конечными свойствам.

Приведенные условия горячей сушки основаны на результатах лабораторных испытаний и являются поэтому лишь справочным руководством для настройки установок для нанесения покрытий обрабатывающего предприятия. Ответственность за обеспечение полного отверждения покрытия лежит на обрабатывающем предприятии. Должна проводиться проверка полного отверждения покрытия на соответствие оригинальным образцам-эталонам в условиях серийного производства с проведением дополнительных аналитических исследований и испытаний на прочность. Если потребуется консультация, мы в вашем распоряжении.

совместимость

Необходимо проверить совместимость с другими порошковыми покрытиями.

Дальнейшая обработка окрашенных деталей

Ремонтная краска

по запросу. Подробнее см. Информацию об EFD № 4.



PP1001T
FREIOTHERM-Pulverlack

Физико-механические испытания

метод надрезов решеткой	Gt 0	DIN EN ISO 2409
баночный тест	>2 mm	DIN EN ISO 1520
тест удар	>60 кг см (спереди)	DIN EN ISO 6272-1

Климатические испытания

пример описания	На листовой стали с цинковым фосфатированием продукт PP1001TT2286		
Климатический тест - водяной туман	Продолжительность стресс	1000 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	разрез отделени	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Испытание нейтральным солевым туманом	Продолжительность стресс	500 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	разрез отделени	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Химическая стойкость

влияющие факторы	Химическая стойкость зависит от концентрации, температуры, времени воздействия и метода испытаний. Это должно быть проверено в зависимости от применения.
------------------	---

Указания

EFD-Информация	Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 502.
Охрана труда и здоровья	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, содержаться в соответствующих листах безопасности.
Условия испытания	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.