

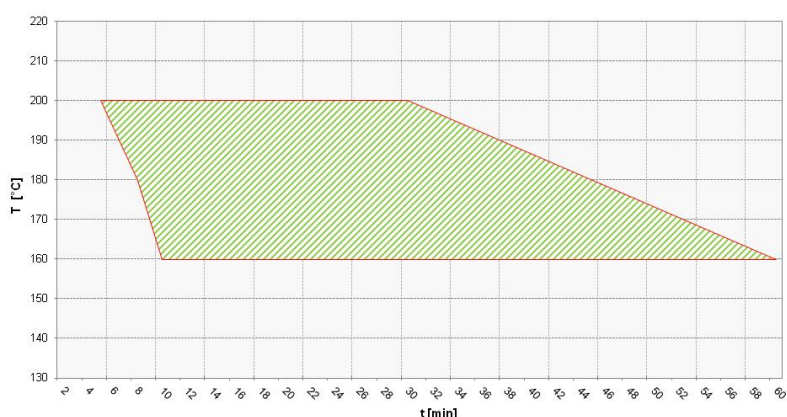


FREOPOX-Farba Proszkowa PL1333A

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń ■ półpołysk, gruba struktura ■ Właściwości odgazowujące ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Równomierne rozłożenie struktury w zakresie od 70 do 120 µm 												
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 wizualnie</td> <td>półpołysk</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>90 µm przy kolorze RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,13 kg/m² przy 90 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa	■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk	■ Kontrolna grubość warstwy	90 µm przy kolorze RAL 9010	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,13 kg/m ² przy 90 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa												
■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk												
■ Kontrolna grubość warstwy	90 µm przy kolorze RAL 9010												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,13 kg/m ² przy 90 µm średnia grubość kontrolna												
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<ul style="list-style-type: none"> ■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 <td style="text-align: right;">Gt 0</td> 	Gt 0											
■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> ■ na stalowej blasze <tr> <td>■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td style="text-align: right;">500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td style="text-align: right;">240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ SO₂-atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231</td> <td style="text-align: right;">10 cykli z 0,2 l SO₂ bez zmian</td> </tr> <tr> <td>■ Odporność na chemikalia</td> <td style="text-align: right;">Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</td> </tr> 	■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ SO ₂ -atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231	10 cykli z 0,2 l SO ₂ bez zmian	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.				
■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ SO ₂ -atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231	10 cykli z 0,2 l SO ₂ bez zmian												
■ 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 fosforowanie lub 												



FREOPOX-Farba Proszkowa PL1333A

	<p>chromianowanie.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Zaprawka: na zapytanie ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy 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.
<p>Utwardzanie</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 10 min./160 °C <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9010 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> <div style="text-align: center;">  </div>
<p>Magazynowanie</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ W oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych. <p>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.</p>
<p>Wskazówki specjalne</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Przesiewanie ochronne: 160 µm ■ Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona ■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego 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 nie stanowią żadnej specyfikacji.