



FREOPOX-Farba Proszkowa PE1003B

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń ■ półpołysk, gładki ■ Dobra ochrona antykorozyjna ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Właściwości odgazowujące 												
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 epoksydowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>półpołysk 60-75 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>70 µm przy kolorze RAL 7035</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,11 kg/m² przy 70 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	żywica epoksydowa	■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small>	półpołysk 60-75 przy kącie 60°	■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 7035	■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,11 kg/m ² przy 70 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica epoksydowa												
■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small>	półpołysk 60-75 przy kącie 60°												
■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 7035												
■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,11 kg/m ² przy 70 µm średnia grubość kontrolna												
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<ul style="list-style-type: none"> ■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small> ■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small> ■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small> 												
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> ■ na stalowej blaszce ■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> ■ SO₂-atmosfera przemysłowa <small>DIN EN ISO 3231</small> ■ Odporność na chemikalia 												
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lakierowanie / Naładowanie Corona ■ 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 polecamy dostosowane fosforanowanie lub 												



FREOPOX-Farba Proszkowa PE1003B

	<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./180 °C <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 7035 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> <div style="text-align: center;">  <p>The graph shows a curing profile where the temperature starts at 200°C at 0 minutes, drops to 190°C at 10 minutes, then to 160°C at 20 minutes, and remains constant at 160°C until 60 minutes. The area under the curve is shaded with green diagonal lines.</p> </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 startowego 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.