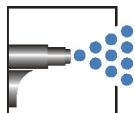
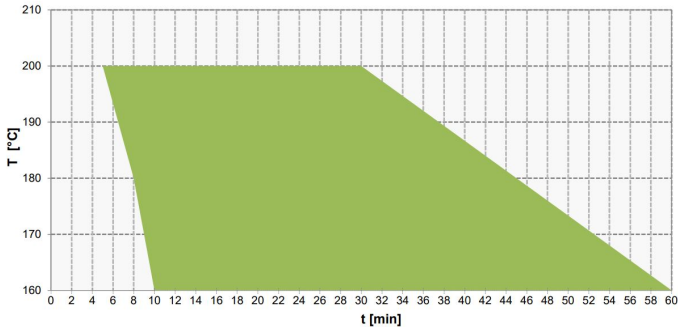


## FREOPOX-Farba Proszkowa LF PB2233N

|   |   |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
|---|---|--|---------------------------------|---|---|---|---|--|---|---|---|-------------------------|--|
| <b>Właściwości</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń</li> <li>■ półpołysk, gruba struktura</li> <li>■ Przewodzący</li> <li>■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni</li> <li>■ Równomierne rozłożenie struktury w zakresie od 60 do 100 µm</li> </ul>   |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| <b>System lakierowania</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ System lakierów mokrych</li> </ul> <p>Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.</p>   |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| <b>Dane techniczne</b>  | <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<br/><small>wizualnie</small></td> <td>półpołysk</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>80 µm przy kolorze RAL 7035</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość<br/><small>wartość teoretyczna</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,13 kg/m<sup>2</sup> przy 80 µm<br/>średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>  | ■ Baza   | żywica poliestrowo - epoksydowa | ■ Kolor   | wszystkie powszechnie stosowane kolory                    | ■ Stopień połysku<br><small>wizualnie</small>                                     | półpołysk   | ■ Kontrolna grubość warstwy  | 80 µm przy kolorze RAL 7035                   | ■ Gęstość<br><small>wartość teoretyczna</small> | 1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru  | ■ Wydajność teoretyczna | 0,13 kg/m <sup>2</sup> przy 80 µm<br>średnia grubość kontrolna |
| ■ Baza  | żywica poliestrowo - epoksydowa   |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| ■ Kolor   | wszystkie powszechnie stosowane kolory  |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| ■ Stopień połysku<br><small>wizualnie</small>                                     | półpołysk   |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| ■ Kontrolna grubość warstwy   | 80 µm przy kolorze RAL 7035   |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| ■ Gęstość<br><small>wartość teoretyczna</small>                                   | 1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru  |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| ■ Wydajność teoretyczna   | 0,13 kg/m <sup>2</sup> przy 80 µm<br>średnia grubość kontrolna  |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| <b>Test mechaniczny</b><br>na blaszce stalowej ST 1405                            | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Test siatki nacięć<br/><small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena<br/><small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie<br/><small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> </table>  | ■ Test siatki nacięć<br><small>DIN EN ISO 2409</small> | Gt 0                            | ■ Obniżenie Erichsena<br><small>DIN EN ISO 1520</small>                       | >3 mm   | ■ Test odporności na uderzenie<br><small>DIN EN ISO 6272-1</small>                | 80 kg cm (front)  |  |   |   |   |                         |  |
| ■ Test siatki nacięć<br><small>DIN EN ISO 2409</small>                            | Gt 0  |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| ■ Obniżenie Erichsena<br><small>DIN EN ISO 1520</small>                           | >3 mm   |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| ■ Test odporności na uderzenie<br><small>DIN EN ISO 6272-1</small>                | 80 kg cm (front)  |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| <b>Test wytrzymałości</b>   | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2">■ na stalowej blasze</td> </tr> <tr> <td style="width: 30%;">■ Odporność na wilgoć - stały klimat<br/><small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></td> <td>500 godziny<br/>infiltracja Wb &lt; 1 mm<br/>DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS)<br/><small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>240 godziny<br/>infiltracja Wb &lt; 1 mm<br/>DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ SO<sub>2</sub>-atmosfera przemysłowa<br/><small>DIN EN ISO 3231</small></td> <td>10 cykli z 0,2 l SO<sub>2</sub><br/>bez zmian</td> </tr> <tr> <td>■ Odporność na chemikalia</td> <td>Wymaga sprawdzenia.<br/>Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</td> </tr> </table> | ■ na stalowej blasze                                   |                                 | ■ Odporność na wilgoć - stały klimat<br><small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small> | 500 godziny<br>infiltracja Wb < 1 mm<br>DIN EN ISO 4628-8 | ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS)<br><small>DIN EN ISO 9227</small> | 240 godziny<br>infiltracja Wb < 1 mm<br>DIN EN ISO 4628-8 | ■ SO <sub>2</sub> -atmosfera przemysłowa<br><small>DIN EN ISO 3231</small> | 10 cykli z 0,2 l SO <sub>2</sub><br>bez zmian | ■ Odporność na chemikalia                       | Wymaga sprawdzenia.<br>Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu. |                         |  |
| ■ na stalowej blasze  |   |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| ■ Odporność na wilgoć - stały klimat<br><small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>     | 500 godziny<br>infiltracja Wb < 1 mm<br>DIN EN ISO 4628-8   |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS)<br><small>DIN EN ISO 9227</small> | 240 godziny<br>infiltracja Wb < 1 mm<br>DIN EN ISO 4628-8   |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| ■ SO <sub>2</sub> -atmosfera przemysłowa<br><small>DIN EN ISO 3231</small>        | 10 cykli z 0,2 l SO <sub>2</sub><br>bez zmian   |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| ■ Odporność na chemikalia   | Wymaga sprawdzenia.<br>Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.   |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |
| <b>Technologia i zastosowanie</b><br>W zależności od obiektu i urządzeń           | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lakierowanie / Naładowanie</b><br/>Corona, Tribo</li> <li>■ <b>Przygotowanie powierzchni</b><br/>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.<br/>Przy wysokich wymaganiach polecimy dostosowane fosforowanie lub</li> </ul>  |  |                                 |   |   |   |   |  |   |   |   |                         |  |



## FREOPOX-Farba Proszkowa LF PB2233N

|   | <p>chromianowanie.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Zaprawka:</b> na zapytanie</li> <li>■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b><br/>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.</li> </ul>   |   |     |     |     |     |     |   |    |    |    |   |   |   |    |    |    |    |    |
|---|--|---|-----|-----|-----|-----|-----|---|----|----|----|---|---|---|----|----|----|----|----|
| <b>Utwardzanie</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Temperatura obiektu</b><br/>Zalecana temperatura wypalania 10 min./160 °C</li> </ul> <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 7035<br/>zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Objekt Temperatur   °C<br/>Object Temperature   °C</th> <th>160</th> <th>170</th> <th>180</th> <th>190</th> <th>200</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Haltezeit Minimum   Minuten<br/>Holding time minimum   Minutes</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>10</td> <td>8</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum   Minuten<br/>Holding time maximum   Minutes</td> <td>60</td> <td>60</td> <td>45</td> <td>35</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table>  | Objekt Temperatur   °C<br>Object Temperature   °C | 160 | 170 | 180 | 190 | 200 | Haltezeit Minimum   Minuten<br>Holding time minimum   Minutes | 10 | 20 | 10 | 8 | 5 | Haltezeit Maximum   Minuten<br>Holding time maximum   Minutes | 60 | 60 | 45 | 35 | 30 |
| Objekt Temperatur   °C<br>Object Temperature   °C             | 160  | 170   | 180 | 190 | 200 |     |     |   |    |    |    |   |   |   |    |    |    |    |    |
| Haltezeit Minimum   Minuten<br>Holding time minimum   Minutes | 10   | 20  | 10  | 8   | 5   |     |     |   |    |    |    |   |   |   |    |    |    |    |    |
| Haltezeit Maximum   Minuten<br>Holding time maximum   Minutes | 60   | 60  | 45  | 35  | 30  |     |     |   |    |    |    |   |   |   |    |    |    |    |    |
| <b>Magazynowanie</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ W oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych.</li> </ul> <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>  |   |     |     |     |     |     |   |    |    |    |   |   |   |    |    |    |    |    |
| <b>Wskazówki specjalne</b>                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Przesiewanie ochronne:</b> 160 µm</li> <li>■ Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona</li> <li>■ <b>Warunki specjalne</b><br/>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.</li> </ul>   |   |     |     |     |     |     |   |    |    |    |   |   |   |    |    |    |    |    |