



## FREIOTHERM-Pulverlack PT8905S

<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Порошковые краски для наружных работ для декоративного использования</li> <li>■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения</li> <li>■ высокоглянцевый, glatt</li> <li>■ очень хороший розлив</li> <li>■ Хорошие механические характеристики и устойчивость к царапинам</li> <li>■ Применять только в комбинации с защитным акриловым лаком</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: 50%;">■ Связующие - основы</td> <td>полиэфирные смолы</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>бесцветный (= RA999)</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>высокоглянцевые</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>80 µm по цвету RA999</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,15-1,25 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала</td> <td>0,12 кг/м², при 80 µm средняя толщина слоя</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	полиэфирные смолы	■ Цвет	бесцветный (= RA999)	■ Глянец визуально	высокоглянцевые	■ Толщина покрытия	80 µm по цвету RA999	■ Плотность теоретически определяемая	1,15-1,25 g/cm³	■ Расход материала	0,12 кг/м², при 80 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	полиэфирные смолы												
■ Цвет	бесцветный (= RA999)												
■ Глянец визуально	высокоглянцевые												
■ Толщина покрытия	80 µm по цвету RA999												
■ Плотность теоретически определяемая	1,15-1,25 g/cm³												
■ Расход материала	0,12 кг/м², при 80 µm средняя толщина слоя												
<b>Механические испытания</b> на стальных пластинах ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520</td> <td>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)						
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)												
<b>Стойкость</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">■ на хромированных алюминиевых пластинах</td> <td></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 химических имеет сильное влияние на результат испытаний</td> </tr> </table>	■ на хромированных алюминиевых пластинах		■ 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 химических имеет сильное влияние на результат испытаний						
■ на хромированных алюминиевых пластинах													
■ 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 химических 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> <li>■ <b>Подготовка поверхности</b> Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие методы фосфатирование или хромирование.</li> <li>■ <b>Ремонтная краска:</b> по запросу</li> </ul>												


**FREIOTHERM-Pulverlack**  
**PT8905S**

	<ul style="list-style-type: none"> <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>температура объекта</b> Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 160 °C</li> </ul>
<b>Срок хранения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ В оригинальной упаковке минимум 6 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.</li> </ul>