

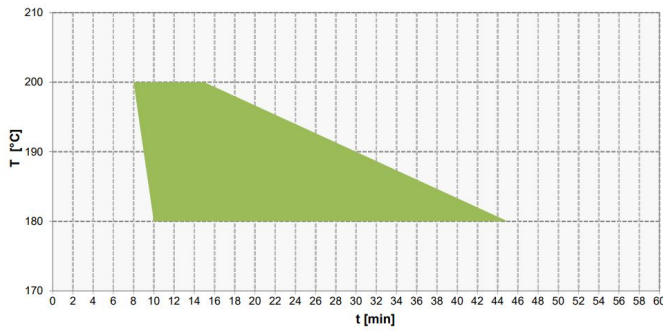


## FREOPOX-Farba Proszkowa PB5101F

<b>Właściwości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych</li> <li>■ mat, gładki</li> <li>■ Efekt metaliczny, bondowany</li> <li>■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni</li> <li>■ Wersja cienkopowłokowa w zakresie od 30 do 60 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 wizualnie</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>50 µm przy kolorze RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,08 kg/m<sup>2</sup> przy 50 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa	■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	mat	■ Kontrolna grubość warstwy	50 µm przy kolorze RAL 9006	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,08 kg/m <sup>2</sup> przy 50 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa												
■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku wizualnie	mat												
■ Kontrolna grubość warstwy	50 µm przy kolorze RAL 9006												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,08 kg/m <sup>2</sup> przy 50 µm średnia grubość kontrolna												
<b>Test mechaniczny</b> na blaszce stalowej ST 1405	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</li> <td style="text-align: right;">Gt 0</td> </ul>	Gt 0											
■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>2 mm												
■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)												
<b>Test wytrzymałości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ na stalowej blasze</li> <tr> <td>■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td style="text-align: right;">500 godziny infiltracja Wb &lt; 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 &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</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> </ul>	■ 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	■ 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												
■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.												
<b>Technologia i zastosowanie</b> W zależności od obiektu i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lakierowanie / Naładowanie</b> Corona</li> <tr> <td>■ <b>Przygotowanie powierzchni</b> 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 polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ <b>Zaprawka:</b> na zapytanie</td> <td></td> </tr> </ul>	■ <b>Przygotowanie powierzchni</b> 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 polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.		■ <b>Zaprawka:</b> na zapytanie									
■ <b>Przygotowanie powierzchni</b> 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 polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.													
■ <b>Zaprawka:</b> na zapytanie													



## FREOPOX-Farba Proszkowa PB5101F

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b> 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> Zalecana temperatura wypalania 10 min./180 °C  Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 7035 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</li> </ul> <table border="1" data-bbox="719 667 1230 763"> <tr> <td>Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C</td> <td></td> <td>180</td> <td>190</td> <td>200</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes</td> <td></td> <td>10</td> <td>8</td> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes</td> <td></td> <td>45</td> <td>30</td> <td>15</td> <td></td> </tr> </table> 	Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C		180	190	200		Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes		10	8	6		Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes		45	30	15	
Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C		180	190	200															
Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes		10	8	6															
Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes		45	30	15															
<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.  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.</li> </ul>																		
<b>Wskazówki specjalne</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Przesiewanie ochronne: 160 µm</b></li> <li>■ Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona</li> <li>■ <b>EFD-Info</b> Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 502</li> <li>■ <b>Warunki specjalne</b> 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 nie stanowią żadnej specyfikacji.</li> </ul>																		