



PB2031N FREOPOX-Pulverlack

Описание продукта

Технология продукта	Порошковые покрытия для внутренних работ
Области применения	например для металлоизделий, складской и торговой техники
Свойство	электропроводимость
Твердость поверхности	высокая
Механическая устойчивость	высокая
Антикоррозионная защита	высокая

Общие характеристики продукта

Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы
Цвет	Цветные оттенки и цвета на основе белого, изготавливаться не могут
сиять визуально	матовый
Плотность	1,2-1,7 г/см ³ в зависимости от оттенка теоретический
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 36 месяцев от 5 до 25 °С. 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.

Применение и подготовка

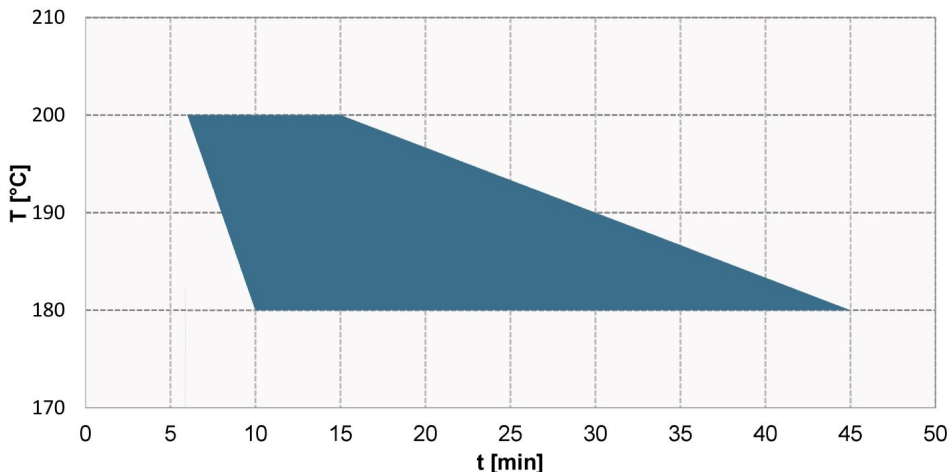
Подготовка поверхности	Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.
Рекомендуемая толщина слоя	равномерное структурирование в области от 70 до 120 мкм
Расход материала	около 0,13 кг/м ² , толщина слоя 80 мкм теоретический
Нанесение	электростатика



PB2031N
FREOPOX-Pulverlack

Отверждение

Рекомендуемая Температура объекта 10 мин. / 180 °C.
Окно отверждения было проверено для оттенка цвета RAL 7035.



Objekt Temperatur in °C	180	200
Object Temperature in °C		
Haltezeit Minimum in Minuten	10	6
Holding time minimum in minutes		
Haltezeit Maximum in Minuten	45	15
Holding time maximum in minutes		

Примечание по отверждению

Цветная область = условия выпечки с хорошими конечными свойствам.

Приведенные условия горячей сушки основаны на результатах лабораторных испытаний и являются поэтому лишь справочным руководством для настройки установок для нанесения покрытий обрабатывающего предприятия. Ответственность за обеспечение полного отверждения покрытия лежит на обрабатывающем предприятии. Должна проводиться проверка полного отверждения покрытия на соответствие оригинальным образцам-эталонам в условиях серийного производства с проведением дополнительных аналитических исследований и испытаний на прочность. Если потребуется консультация, мы в вашем распоряжении.

совместимость

Необходимо проверить совместимость с другими порошковыми покрытиями.

Дальнейшая обработка окрашенных деталей

Ремонтная краска

по запросу. Подробнее см. Информацию об EFD № 4.



PB2031N FREOPOX-Pulverlack

Физико-механические испытания

пример описания	На листовой стали толщина слоя 70-90 мкм 10 минут при температуре объекта 180 °C продукт PB2031NRA735	
метод надрезов решеткой	Gt 0	DIN EN ISO 2409
баночный тест	>2 mm	DIN EN ISO 1520
тест удар	50 кг см (спереди)	DIN EN ISO 6272-1

Климатические испытания

пример описания	На листовой стали с железным фосфатированием продукт PB2031NRA735	
Климатический тест - водяной туман	Продолжительность стресс 500 h разрез отделени <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
Испытание нейтральным солевым туманом	Продолжительность стресс 240 h разрез отделени <1 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

Химическая стойкость

влияющие факторы	Химическая стойкость зависит от концентрации, температуры, времени воздействия и метода испытаний. Это должно быть проверено в зависимости от применения.
------------------	---

Указания

Охрана труда и здоровья	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, содержаться в соответствующих листах безопасности.
Условия испытания	<p>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.</p> <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>