



## FREIOTHERM-Farba Proszkowa PK2103A

<b>Właściwości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Farba proszkowa do przemysłowego zastosowania zewnętrznego</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń</li> <li>■ półpołysk, gładki</li> <li>■ Właściwości odgazowujące</li> <li>■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i odporność na zarysowania</li> <li>■ Bardzo dobra ochrona antykorozyjna</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 poliestrowa</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>połysk 55-70 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>70 µm przy kolorze RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość <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>0,1 kg/m<sup>2</sup> przy 70 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	żywica poliestrowa	■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small>	połysk 55-70 przy kącie 60°	■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9010	■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m <sup>2</sup> przy 70 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica poliestrowa												
■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small>	połysk 55-70 przy kącie 60°												
■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9010												
■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m <sup>2</sup> przy 70 µm średnia grubość kontrolna												
<b>Test mechaniczny</b> na blaszce stalowej ST 1405	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small></li> <li>■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small></li> <li>■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small></li> </ul>												
<b>Test wytrzymałości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ na fosforanowanej cynkowo stalowej blaszce</li> <li>■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></li> <li>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></li> <li>■ Odporność na chemikalia</li> </ul> <p>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</p>												
<b>Technologia i zastosowanie</b> W zależności od obiektu i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lakierowanie / Naładowanie</b> Corona, Tribo</li> <li>■ <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 polecimy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.</li> <li>■ <b>Zaprawka:</b> na zapytanie</li> </ul>												



## FREIOTHERM-Farba Proszkowa PK2103A

	<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>										
<p><b>Utwardzanie</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Temperatura obiektu</b> Zalecana temperatura wypalania 10 min./180 °C</li> </ul> <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9010 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p>  <table border="1"> <caption>Data points for the curing temperature graph</caption> <thead> <tr> <th>t [min]</th> <th>T [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>200</td></tr> <tr><td>10</td><td>180</td></tr> <tr><td>20</td><td>170</td></tr> <tr><td>60</td><td>170</td></tr> </tbody> </table>	t [min]	T [°C]	0	200	10	180	20	170	60	170
t [min]	T [°C]										
0	200										
10	180										
20	170										
60	170										
<p><b>Magazynowanie</b></p>	<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>										
<p><b>Wskazówki specjalne</b></p>	<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> 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>										