

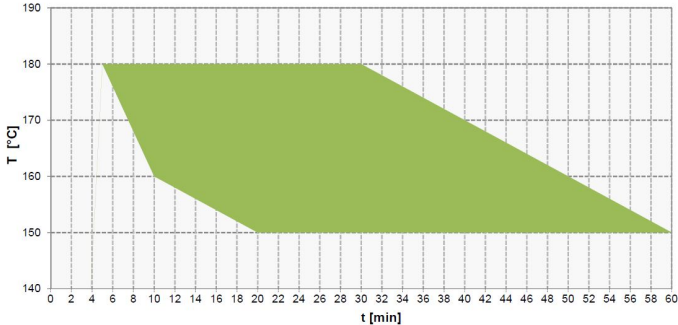


FREOPOX-Farba Proszkowa PB5101V

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych ■ mat, gładki ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Właściwości antybakteryjne ■ Wersja cienkopowłokowa w zakresie od 30 do 60 µm 												
System lakierowania	<ul style="list-style-type: none"> ■ System lakierów mokrych <p>Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.</p>												
Dane techniczne	<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 <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>mat 25-40 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>50 µm przy kolorze RAL 9002</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small></td> <td>1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,07 kg/m² przy 50 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa	■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small>	mat 25-40 przy kącie 60°	■ Kontrolna grubość warstwy	50 µm przy kolorze RAL 9002	■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,07 kg/m ² przy 50 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa												
■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small>	mat 25-40 przy kącie 60°												
■ Kontrolna grubość warstwy	50 µm przy kolorze RAL 9002												
■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,07 kg/m ² przy 50 µm średnia grubość kontrolna												
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm	■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)						
■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm												
■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)												
Test wytrzymałości	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2">■ na stalowej blaszce</td> </tr> <tr> <td style="width: 30%;">■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></td> <td>500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ SO₂-atmosfera przemysłowa <small>DIN EN ISO 3231</small></td> <td>10 cykli z 0,2 l SO₂ bez zmian</td> </tr> <tr> <td>■ Odporność na chemikalia</td> <td>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</td> </tr> </table>	■ na stalowej blaszce		■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ SO ₂ -atmosfera przemysłowa <small>DIN EN ISO 3231</small>	10 cykli z 0,2 l SO ₂ bez zmian	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.		
■ na stalowej blaszce													
■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ SO ₂ -atmosfera przemysłowa <small>DIN EN ISO 3231</small>	10 cykli z 0,2 l SO ₂ bez zmian												
■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.												
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lakierowanie / Naładowanie Corona, Tribo ■ Przygotowanie powierzchni 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 												



FREOPOX-Farba Proszkowa PB5101V

	<p>chromianowanie.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Zaprawka: na zapytanie ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy 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. 																		
<p>Utwardzanie</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 10 min./160 °C <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9002 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> <table border="1" data-bbox="715 750 1236 846"> <tr> <td>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</td> <td>140</td> <td>150</td> <td>160</td> <td>180</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes</td> <td>0</td> <td>20</td> <td>10</td> <td>5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes</td> <td>0</td> <td>60</td> <td>50</td> <td>30</td> <td></td> </tr> </table> 	Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	140	150	160	180		Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	0	20	10	5		Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	0	60	50	30	
Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	140	150	160	180															
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	0	20	10	5															
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	0	60	50	30															
<p>Magazynowanie</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ W oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych. <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>Wskazówki specjalne</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Przesiewanie ochronne: 160 µm ■ Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona ■ Warunki specjalne 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. 																		