

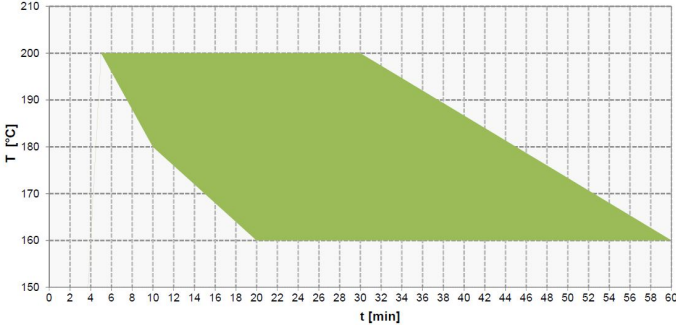


FREIOTHERM-Farba Proszkowa PP9002A

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży budowlanej i sanitarnej ■ półmat, gładki ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i odporność na zarysowania ■ Dobra rozlewność ■ Dobra odporność na promienie słoneczne i warunki atmosferyczne 												
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"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>żywica poliestrowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td> <td>półmat 40-55 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>70 µm przy kolorze RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,1 kg/m² przy 70 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	żywica poliestrowa	■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półmat 40-55 przy kącie 60°	■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9010	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m ² przy 70 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica poliestrowa												
■ Kolor	wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półmat 40-55 przy kącie 60°												
■ Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RAL 9010												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m ² przy 70 µm średnia grubość kontrolna												
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520</td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1</td> <td>80 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)						
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	80 kg cm (front)												
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> ■ na fosforanowanej cynkowo stalowej blaszce ■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH) <td>1000 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> 	1000 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8											
■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	500 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.												
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 polecimy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie. ■ Zaprawka: na zapytanie 												



FREIOTHERM-Farba Proszkowa PP9002A

	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 																		
Utwardzanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 10 min./180 °C <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9010 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> <table border="1" data-bbox="715 667 1235 763"> <tr> <td>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</td> <td></td> <td>160</td> <td>180</td> <td>200</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes</td> <td></td> <td>20</td> <td>10</td> <td>5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes</td> <td></td> <td>60</td> <td>45</td> <td>30</td> <td></td> </tr> </table> 	Objekt Temperatur °C Object Temperature °C		160	180	200		Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes		20	10	5		Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes		60	45	30	
Objekt Temperatur °C Object Temperature °C		160	180	200															
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes		20	10	5															
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes		60	45	30															
Magazynowanie	<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>																		
Wskazówki specjalne	<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. 																		