



FREIOTHERM-Farba Proszkowa PS5203B

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|--|-----------------------------------|-----------------------------|--------------------------|---|--|-------------------------|---|
| Właściwości | <ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ półpołysk, gładki ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Jakość superdurable | | | | | | | | | | | | |
| 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 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>półpołysk 60-75 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>90 µm przy kolorze H3341</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>0,14 kg/m² przy 100 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table> | ■ Baza | żywica poliestrowa | ■ Kolor | wszystkie powszechnie stosowane kolory | ■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small> | półpołysk 60-75 przy kącie 60° | ■ Kontrolna grubość warstwy | 90 µm przy kolorze H3341 | ■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small> | 1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru | ■ Wydajność teoretyczna | 0,14 kg/m ² przy 100 µm średnia grubość kontrolna |
| ■ Baza | żywica poliestrowa | | | | | | | | | | | | |
| ■ Kolor | wszystkie powszechnie stosowane kolory | | | | | | | | | | | | |
| ■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small> | półpołysk 60-75 przy kącie 60° | | | | | | | | | | | | |
| ■ Kontrolna grubość warstwy | 90 µm przy kolorze H3341 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small> | 1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru | | | | | | | | | | | | |
| ■ Wydajność teoretyczna | 0,14 kg/m ² przy 100 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>80 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> | 80 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> | 80 kg cm (front) | | | | | | | | | | | | |
| Test wytrzymałości | <ul style="list-style-type: none"> ■ blaszka stalowa po obróbce strumieniowo-ściernej z dostosowanym podkładem <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>720 godziny infiltracja Wb < 3 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Odporność na chemikalia</td> <td>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</td> </tr> </table> | ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> | 720 godziny infiltracja Wb < 3 mm DIN EN ISO 4628-8 | ■ Odporność na chemikalia | Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu. | | | | | | | | |
| ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) <small>DIN EN ISO 9227</small> | 720 godziny infiltracja Wb < 3 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 ■ 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 chromianowanie. ■ 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 | | | | | | | | | | | | |



FREIOTHERM-Farba Proszkowa PS5203B

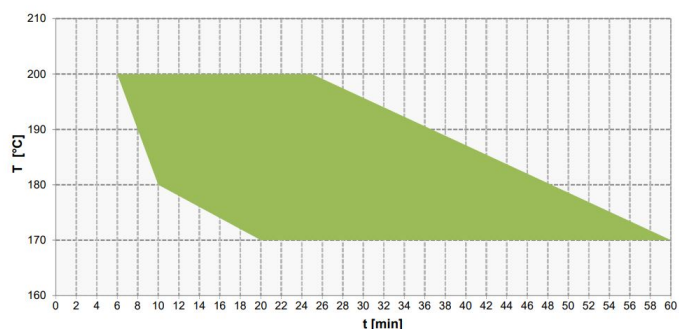
zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Utwardzanie

- **Temperatura obiektu**
Zalecana temperatura wypalania 10 min./180 °C

Okno utwardzania sprawdzono w kolorze H3341
zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi

| | | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|--|
| Objekt Temperatur °C Object Temperature °C | 170 | 180 | 190 | 200 | |
| Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes | 20 | 10 | 8 | 6 | |
| Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes | 60 | 45 | 35 | 25 | |



Magazynowanie

- W oryginalnym opakowaniu 24 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.

Wskazówki specjalne

- **Przesiewanie ochronne:** 160 µm
- Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona

- **Warunki specjalne**
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 i nie stanowią żadnej specyfikacji.