



## PB8905S FREOPOX-Pulverlack

### Описание продукта

Технология продукта	Порошковый грунт для легко-сплавных дисков колес
Области применения	например для Автомобилестроения
Процесс	очень высокая
Дегазация	очень высокая

### Общие характеристики продукта

Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы		
Глянец	высокоглянцевые	80-100 GU, Угол 60° при 10 мин./200°C на алюминиевом листе Q-Panel A36	DIN EN ISO 2813
Толщина ЛКП при проверке	90 +/- 5 µm		
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 36 месяцев от 5 до 25 °C. 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, хромирование) в соответствии с требованиями. Для этого мы обращаемся к рекомендациям Qualicoat, GSB и Qualisteelcoat.
Нанесение	электростатика

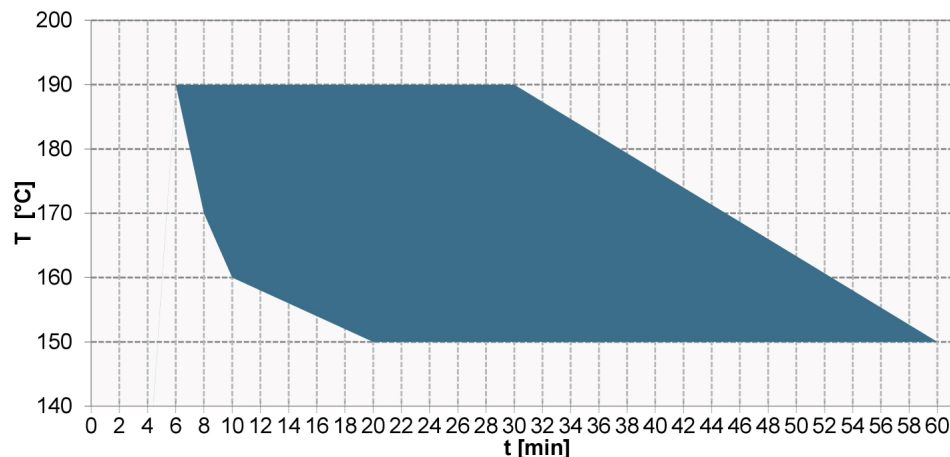


## PB8905S

### FREOPOX-Pulverlack

#### Отверждение

Окно отверждения было проверено для оттенка цвета RAL 9005.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	150	160	170	180	190
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	8	7	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	52,5	45	37,5	30

#### Примечание по отверждению

Цветная область = условия выпечки с хорошими конечными свойствами.

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

#### дальнейшая обработка

Для повторного покрытия, нанесения рисунка или текста методом печати или приклеивания покрываемая поверхность должна быть очищена от жира, силикона и пыли, а также должна быть сухой.

При приклеивании рекомендуется предварительная очистка при помощи совместимого с лаком чистящего средства, например, изопропанолом, смешанного в процентном отношении 50 % на 50 % с водой.



## PB8905S

### FREOPOX-Pulverlack

#### Физико-механические испытания

метод надрезов решеткой	Gt 0	DIN EN ISO 2409
баночный тест	>6 mm	DIN EN ISO 1520

#### 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	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.  Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.