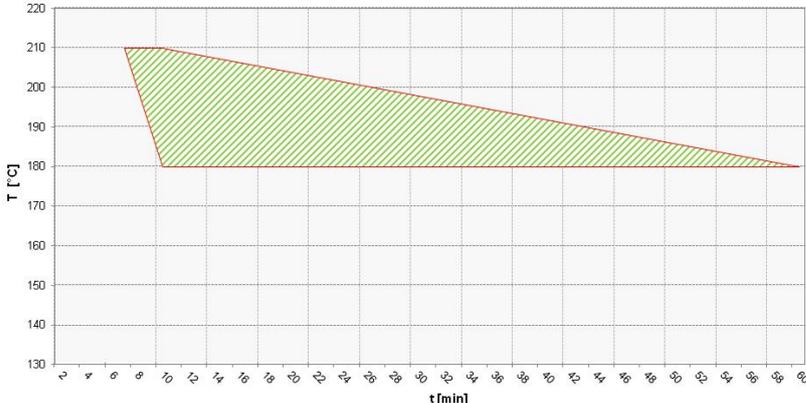


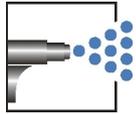
## FREOPOX-Pulverlack PB5001K

|  |  |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
|--|--|---|-----------------------------|--|---|--|---|--------------------|---|--|---------------------------------------|--------------------|--|
| <b>Свойства</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Порошковые покрытия для внутренних работ</li> <li>■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники</li> <li>■ матовый, glatt</li> <li>■ металлик - эффект, бондированный</li> <li>■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности</li> <li>■ хороший розлив</li> </ul>   |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| <b>Системные покрытия</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Системные жидкие покрытия</li> </ul> <p>Для различных способов применения, имеются в наличии покрытия, оптический внешний вид которых по цвету, степень блеска и типу поверхности, оптимально соответствуют друг другу.</p>   |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| <b>Технико/физические характеристики</b>                                       | <table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>эпоксидно-полиэфирные смолы</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец<br/>визуально</td> <td>матовые</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>70 µm по цвету RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность<br/>теоретически определяемая</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала</td> <td>0,1 кг/м², при 70 µm<br/>средняя толщина слоя</td> </tr> </table>   | ■ Связующие - основы                          | эпоксидно-полиэфирные смолы | ■ Цвет   | Все имеющиеся оттенки цвета                               | ■ Глянец<br>визуально                    | матовые   | ■ Толщина покрытия | 70 µm по цвету RAL 9006   | ■ Плотность<br>теоретически определяемая | 1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом | ■ Расход материала | 0,1 кг/м², при 70 µm<br>средняя толщина слоя |
| ■ Связующие - основы   | эпоксидно-полиэфирные смолы  |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| ■ Цвет   | Все имеющиеся оттенки цвета  |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| ■ Глянец<br>визуально  | матовые  |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| ■ Толщина покрытия   | 70 µm по цвету RAL 9006  |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| ■ Плотность<br>теоретически определяемая                                       | 1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом  |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| ■ Расход материала   | 0,1 кг/м², при 70 µm<br>средняя толщина слоя   |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| <b>Механические испытания<br/>на стальных пластинах ST 1405</b>                | <table border="1"> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой<br/>DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону<br/>DIN EN ISO 1520</td> <td>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест удар<br/>DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> </table>  | ■ метод надрезов решеткой<br>DIN EN ISO 2409  | Gt 0                        | ■ вытяжка по Эриксону<br>DIN EN ISO 1520                       | >3 mm   | ■ тест удар<br>DIN EN ISO 6272-1         | >60 kg cm (front)   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| ■ метод надрезов решеткой<br>DIN EN ISO 2409                                   | Gt 0   |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| ■ вытяжка по Эриксону<br>DIN EN ISO 1520                                       | >3 mm  |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| ■ тест удар<br>DIN EN ISO 6272-1   | >60 kg cm (front)  |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| <b>Стойкость</b>   | <table border="1"> <tr> <td colspan="2">■ на железофосфатированных стальных пластинах</td> </tr> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман<br/>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 часов<br/>проникновение Wb &lt; 1 mm<br/>DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS)<br/>DIN EN ISO 9227</td> <td>240 часов<br/>проникновение Wb &lt; 1 mm<br/>DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена.<br/>Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний</td> </tr> </table> | ■ на железофосфатированных стальных пластинах |                             | ■ Климатический тест - водяной туман<br>DIN EN ISO 6270-2 (CH) | 500 часов<br>проникновение Wb < 1 mm<br>DIN EN ISO 4628-8 | ■ Соляной туман (NSS)<br>DIN EN ISO 9227 | 240 часов<br>проникновение Wb < 1 mm<br>DIN EN ISO 4628-8 | ■ Химстойкость     | Должна быть проверена.<br>Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний |  |                                       |                    |  |
| ■ на железофосфатированных стальных пластинах                                  |  |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| ■ Климатический тест - водяной туман<br>DIN EN ISO 6270-2 (CH)                 | 500 часов<br>проникновение Wb < 1 mm<br>DIN EN ISO 4628-8  |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| ■ Соляной туман (NSS)<br>DIN EN ISO 9227                                       | 240 часов<br>проникновение Wb < 1 mm<br>DIN EN ISO 4628-8  |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| ■ Химстойкость   | Должна быть проверена.<br>Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний  |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |
| <b>Технология применения</b><br>В соответствии с оборудованием и типом изделия | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Felhasználás / Нанесение</b><br/>Электростатика</li> </ul> <hr/> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Подготовка поверхности</b><br/>Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок.</li> </ul>   |   |                             |  |   |  |   |                    |   |  |                                       |                    |  |



## FREOPOX-Pulverlack PB5001K

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
|                                    | <p>При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие методы фосфатирования или хроматирования.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Ремонтная краска:</b> по запросу</li> <li>■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b><br/>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, содержатся в соответствующих листах безопасности.</li> </ul>  |
| <p><b>Отверждение</b></p>          | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>температура объекта</b><br/>Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 180 °C</li> </ul> <p>Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL 9006<br/>Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p>    |
| <p><b>Срок хранения</b></p>        | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ В оригинальной упаковке минимум 36 месяцев от 5 до 25 °C.<br/>Порошковые покрытия должны храниться в сухом и прохладном помещении.</li> </ul> <p>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.</p>   |
| <p><b>Специальные указания</b></p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Просеивание:</b> 160 µm</li> <li>■ <b>Совместимость с другими порошковыми покрытиями:</b> Должно проверяться</li> <li>■ <b>EFD-Информация</b><br/>Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности.<br/>№. 502</li> <li>■ <b>Условия испытаний</b><br/>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.<br/>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не</li> </ul> |



**FREOPOX-Pulverlack**  
PB5001K

требуют дополнительных спецификаций.