

**PS4204B****FREIOTHERM-Farba Proszkowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Powierzchnia	gładka
Stopień połysku	połysk
Przebieg	dobry
Odgazowywanie	bardzo dobry
Twardość powierzchni	dobry
Odporność mechaniczna	dobry

Właściwości produktu

Baza	Żywica poliestrowa		
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory		
Stopień połysku	połysk	70-80 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
Gęstość	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od odcienia		teoretycznie
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 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.		

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.		
Rekomendowana grubość warstwy	70-80 µm		
Wydajność teoretyczna	ok. 0,12 kg/m ² , grubość warstwy 80 µm		teoretycznie
Lakierowanie	Corona		

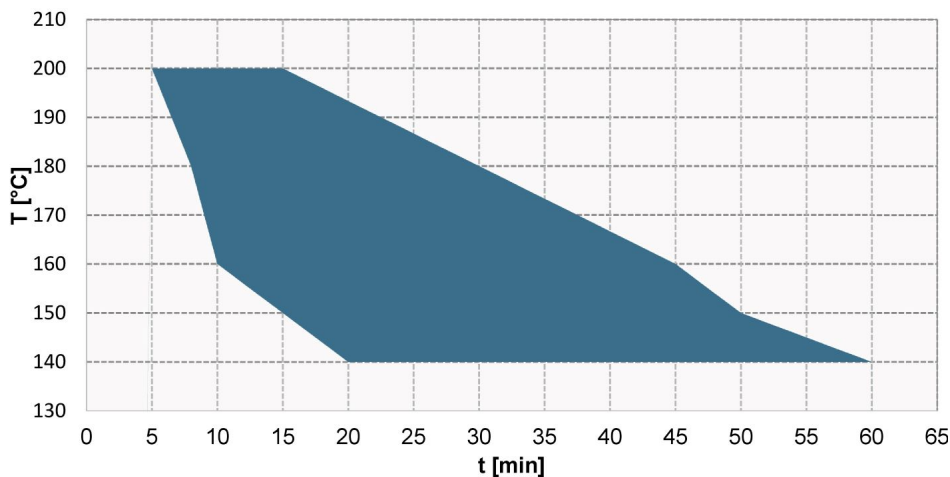


PS4204B

FREIOTHERM-Farba Proszkowa

Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 10 min/160 °C.
Okno wypalania sprawdzone na kolorze W2026.



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	140	150	160	180	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	15	10	8	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	50	45	30	15

Uwaga dotycząca utwardzania

Zabarwiony obszar = warunki pieczenia o dobrych właściwościach końcowyc.

Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.

Zgodność

Należy sprawdzić kompatybilność z innymi farbami proszkowymi.

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Zaprawka

na żądanie. Szczegółowe informacje można znaleźć w informacji EFD nr 4.

**PS4204B****FREIOTHERM-Farba Proszkowa****Testy mechaniczne**

Opis próbek	Na blasze stalowej grubość warstwy 70-80 µm 10 minut, temperatura obiektu 160°C produkt PS4204BW2026		
Test siatki nacięć	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Test bańki	>6 mm		DIN EN ISO 1520
Test odporności na uderzenie	80 kg cm (przód)		DIN EN ISO 6272-1

Testy klimatyczne

Opis próbek	Na blasze stalowej powleczonej fosforanem cynku grubość warstwy 70-80 µm 10 minut, temperatura obiektu 160°C produkt PS4204BW2026		
Test w neutralnej mgie solnej	Czas trwania stres	504 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	cięcie oderwani	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Wskazówki

Praca i ochrona zdrowia	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.		
Warunki badania	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.		