



FREOPOX-Pulverlack PB9022A

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|---|--|---|-----------------------|---|--------------------|-------------------------|--|---|--------------------|--|
| Свойства | <ul style="list-style-type: none"> ■ Порошковые покрытия для внутренних работ ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ полуматовый, Mittelstruktur ■ стабильность в печи с газовым нагревом ■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности ■ Равномерное образование структуры в толщинах от 60 до 100 µm | | | | | | | | | | | | |
| Системные покрытия | <ul style="list-style-type: none"> ■ Системные жидкие покрытия <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> | | | | | | | | | | | | |
| Технико/физические характеристики | <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 визуально</td> <td>полуматовые</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>80 µm по цвету RAL 9010</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала</td> <td>0,12 кг/м², при 80 µm средняя толщина слоя</td> </tr> </table> | ■ Связующие - основы | эпоксидно-полиэфирные смолы | ■ Цвет | Все имеющиеся оттенки цвета | ■ Глянец визуально | полуматовые | ■ Толщина покрытия | 80 µm по цвету RAL 9010 | ■ Плотность теоретически определяемая | 1,2-1,7 g/cm ³ в соответствии с цветом | ■ Расход материала | 0,12 кг/м ² , при 80 µm средняя толщина слоя |
| ■ Связующие - основы | эпоксидно-полиэфирные смолы | | | | | | | | | | | | |
| ■ Цвет | Все имеющиеся оттенки цвета | | | | | | | | | | | | |
| ■ Глянец визуально | полуматовые | | | | | | | | | | | | |
| ■ Толщина покрытия | 80 µm по цвету RAL 9010 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Плотность теоретически определяемая | 1,2-1,7 g/cm ³ в соответствии с цветом | | | | | | | | | | | | |
| ■ Расход материала | 0,12 кг/м ² , при 80 µm средняя толщина слоя | | | | | | | | | | | | |
| Механические испытания на стальных пластинах ST 1405 | <ul style="list-style-type: none"> ■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 <td>Gt 0</td> | Gt 0 | | | | | | | | | | | |
| ■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520 | >3 mm | | | | | | | | | | | | |
| ■ тест удар DIN EN ISO 6272-1 | >60 kg cm (front) | | | | | | | | | | | | |
| Стойкость | <ul style="list-style-type: none"> ■ на железофосфатированных стальных пластинах <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний</td> </tr> | ■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH) | 500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | ■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227 | 240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | ■ Химстойкость | Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний | | | | | | |
| ■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH) | 500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227 | 240 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Химстойкость | Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний | | | | | | | | | | | | |
| Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия | <ul style="list-style-type: none"> ■ Felhasználás / Нанесение Электростатика, Трибостатическое <tr> <td>■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие</td> </tr> | ■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие | | | | | | | | | | | |
| ■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие | | | | | | | | | | | | | |



FREOPOX-Pulverlack PB9022A

| | |
|------------------------------------|--|
| | <p>методы фосфатирование или хроматирование.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ремонтная краска: по запросу ■ Указания по обеспечению охраны труда 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. |
| <p>Отверждение</p> | <ul style="list-style-type: none"> ■ емпература объекта Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 180 °C <p>Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL 9010 Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p>  |
| <p>Срок хранения</p> | <ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 36 месяцев от 5 до 25 °C. Порошковые покрытия должны храниться в сухом и прохладном помещении. <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>Специальные указания</p> | <ul style="list-style-type: none"> ■ Просеивание: 160 µm ■ Совместимость с другими порошковыми покрытиями: Должно проверяться ■ Условия испытаний 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. |