



**FREOPOX-Farba Proszkowa**
PB6205B

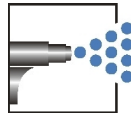
| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---------------------------------|--|---|--|---|--|---|----------------------------------|---|-------------------------|--|
| Właściwości  | <ul style="list-style-type: none">■ Podkład proszkowy do felg z metalu lekkiego■ Zastosowanie np. w branży samochodowej ■ wysoki połysk, gładki■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni■ Właściwości odgazowujące ■ Bardzo dobra rozlewność | | | | | | | | | | | | |
| System lakierowania  | <ul style="list-style-type: none">■ System lakierów mokrych Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni. | | | | | | | | | | | | |
| Dane techniczne | <table border="1"><tr><td>■ Baza</td><td>Żywica poliestrowo - epoksydowa</td></tr><tr><td>■ Kolor</td><td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr><tr><td>■ Stopień połysku EN ISO 2813</td><td>wysoki połysk >85 przy kącie 60°</td></tr><tr><td>■ grubość warstwy kontrolnej</td><td>80 µm przy kolorze RAL 7004</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,2-1,7 g/cm³ w zależności od koloru</td></tr><tr><td>■ Wydajność teoretyczna</td><td>0,12 kg/m² przy 80 µm średnia grubość kontrolna</td></tr></table> | ■ Baza | Żywica poliestrowo - epoksydowa | ■ Kolor | Wszystkie powszechnie stosowane kolory | ■ Stopień połysku EN ISO 2813 | wysoki połysk >85 przy kącie 60° | ■ grubość warstwy kontrolnej | 80 µm przy kolorze RAL 7004 | ■ Gęstość wartość teoretyczna | 1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru | ■ Wydajność teoretyczna | 0,12 kg/m ² przy 80 µm średnia grubość kontrolna |
| ■ Baza | Żywica poliestrowo - epoksydowa | | | | | | | | | | | | |
| ■ Kolor | Wszystkie powszechnie stosowane kolory | | | | | | | | | | | | |
| ■ Stopień połysku EN ISO 2813 | wysoki połysk >85 przy kącie 60° | | | | | | | | | | | | |
| ■ grubość warstwy kontrolnej | 80 µm przy kolorze RAL 7004 | | | | | | | | | | | | |
| ■ Gęstość wartość teoretyczna | 1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od koloru | | | | | | | | | | | | |
| ■ Wydajność teoretyczna | 0,12 kg/m ² przy 80 µm średnia grubość kontrolna | | | | | | | | | | | | |
| Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405 | <table border="1"><tr><td>■ test cięcia siatki DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr><tr><td>■ obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520</td><td>>3 mm</td></tr><tr><td>■ test uderzeniowy DIN EN ISO 6272-1</td><td>>60 kg cm (front)</td></tr></table> | ■ test cięcia siatki DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | ■ obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520 | >3 mm | ■ test uderzeniowy DIN EN ISO 6272-1 | >60 kg cm (front) | | | | | | |
| ■ test cięcia siatki DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | | | | | | | | | | | | |
| ■ obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520 | >3 mm | | | | | | | | | | | | |
| ■ test uderzeniowy DIN EN ISO 6272-1 | >60 kg cm (front) | | | | | | | | | | | | |
| Test wytrzymałości | <table border="1"><tr><td colspan="2">■ na chromianowanej blaszce aluminiowej</td></tr><tr><td>■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2</td><td>1000 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr><tr><td>■ badanie odporności na mgłę solną (CASS) DIN EN ISO 9227</td><td>1000 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr><tr><td>■ SO₂ atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231</td><td>10 cykli z 0,2 l SO₂ bez zmian</td></tr><tr><td>■ odporność na chemikalia</td><td>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</td></tr></table> | ■ na chromianowanej blaszce aluminiowej | | ■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 | 1000 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | ■ badanie odporności na mgłę solną (CASS) DIN EN ISO 9227 | 1000 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | ■ SO ₂ atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231 | 10 cykli z 0,2 l SO ₂ bez zmian | ■ odporność na chemikalia | Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu. | | |
| ■ na chromianowanej blaszce aluminiowej | | | | | | | | | | | | | |
| ■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 | 1000 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | |
| ■ badanie odporności na mgłę solną (CASS) DIN EN ISO 9227 | 1000 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | |
| ■ SO ₂ atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231 | 10 cykli z 0,2 l SO ₂ bez zmian | | | | | | | | | | | | |
| ■ 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. | | | | | | | | | | | | |

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.


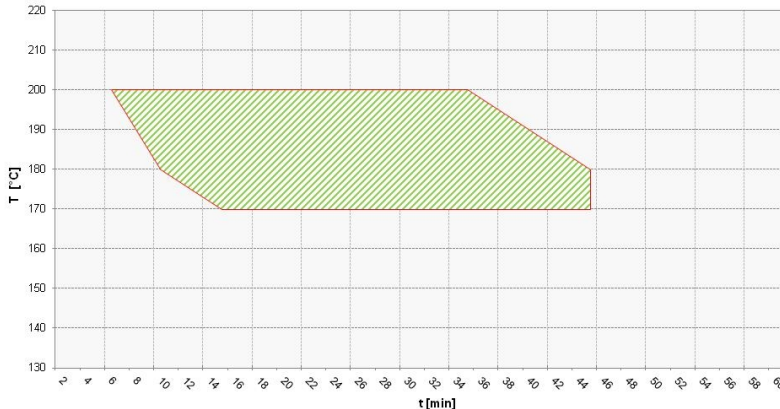

Strona: 1 z 2
Wersja: 0
13.04.2012

DIN EN ISO 9001
ISO TS 16949
EMAS II

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 9
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREOPOX-Farba Proszkowa PB6205B

| | |
|---|--|
| | <p>Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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 zostały zamieszczone w karcie charakterystyki. |
| <p>Utwardzanie</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px 0;">  </div> | <ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 10 min./180 °C <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 7004 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p>  |
| <p>Magazynowanie</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px 0;">  </div> | <p>W oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych.</p> <p>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.</p> |
| <p>Wskazówki specjalne</p> | <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. |