
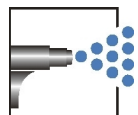




FREOPOX-Pulverlack PB1031N

Свойства 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Порошковые покрытия для внутренних работ ■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники ■ матовые, Grobstruktur ■ хорошая коррозионная защита ■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности ■ электропроводящая поверхность 												
Системные покрытия 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Универсальные системные покрытия Для различных способов применения, имеются в наличии покрытия, оптический внешний вид которых по цвету, степень блеска и типу поверхности, оптимально соответствуют друг другу. 												
Технико/физические характеристики	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>эпоксидно-полиэфирные смолы</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Цветные оттенки и цвета на основе белого, изготавливаться не могут</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>матовые</td> </tr> <tr> <td>■ Проверка толщины покрытия</td> <td>80 µm по цвету RAL 7035</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	Цветные оттенки и цвета на основе белого, изготавливаться не могут	■ Глянец визуально	матовые	■ Проверка толщины покрытия	80 µm по цвету RAL 7035	■ 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	Цветные оттенки и цвета на основе белого, изготавливаться не могут												
■ Глянец визуально	матовые												
■ Проверка толщины покрытия	80 µm по цвету RAL 7035												
■ 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	<table border="1"> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону DIN EIN ISO 1520</td> <td>2 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td> <td>50 kg cm (front)</td> </tr> <tr> <td>■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815</td> <td>mm</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EIN ISO 1520	2 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)	■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	mm				
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ вытяжка по Эриксону DIN EIN ISO 1520	2 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)												
■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	mm												
Стойкость	<table border="1"> <tr> <td>■ на железофосфатированных стальных пластинах</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EIN ISO 6270-2</td> <td>500 часов проникновение Wb < 1 мм DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>500 часов проникновение Wb < 1 мм DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Устойчивость к SO₂-промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231</td> <td>10 циклов с 0,2 l SO₂ без изменений</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена. Температура и концентрация химикалий имеет сильное влияние на результат испытаний</td> </tr> </table>	■ на железофосфатированных стальных пластинах		■ Климатический тест - водяной туман DIN EIN ISO 6270-2	500 часов проникновение Wb < 1 мм DIN EN ISO 4628-8	■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	500 часов проникновение Wb < 1 мм DIN EN ISO 4628-8	■ Устойчивость к SO ₂ -промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231	10 циклов с 0,2 l SO ₂ без изменений	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация химикалий имеет сильное влияние на результат испытаний		
■ на железофосфатированных стальных пластинах													
■ Климатический тест - водяной туман DIN EIN ISO 6270-2	500 часов проникновение Wb < 1 мм DIN EN ISO 4628-8												
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	500 часов проникновение Wb < 1 мм DIN EN ISO 4628-8												
■ Устойчивость к SO ₂ -промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231	10 циклов с 0,2 l SO ₂ без изменений												
■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация химикалий имеет сильное влияние на результат испытаний												



FREOPOX-Pulverlack PB1031N

Технология применения

В соответствии с оборудованием и типом изделия

■ Felhasználás / Нанесение

Электростатика

■ 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 методы фосфатирование или хроматирование.

■ 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.

Отверждение

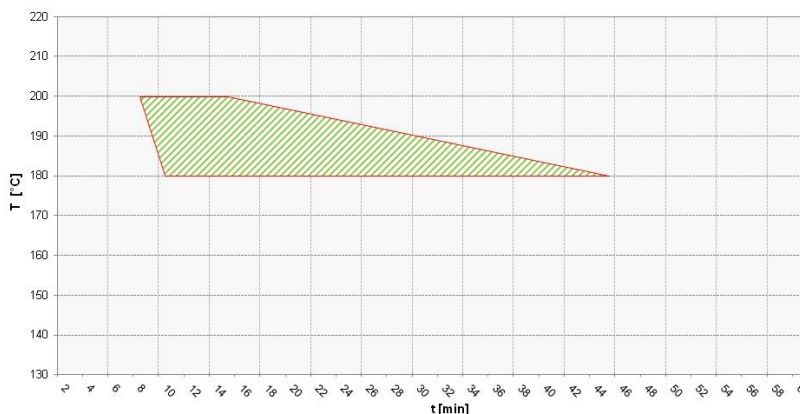


■ температура объекта

Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 180 °C

Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL 7035

Условия отверждения с хорошими конечными результатами



Срок хранения



В оригинальной упаковке минимум 18 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.

Специальные указания

■ 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.