






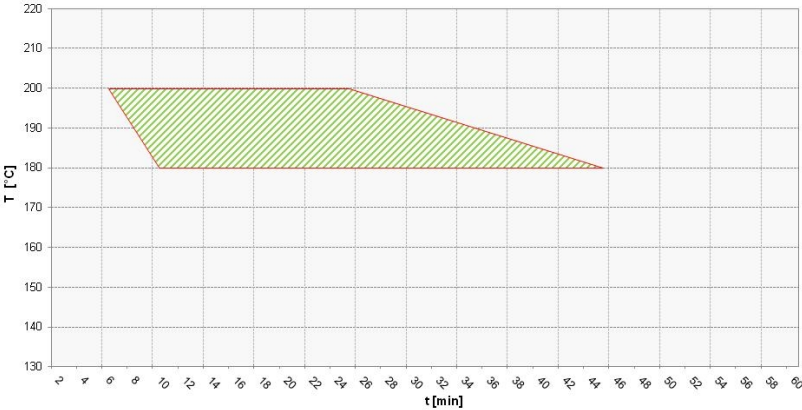

# FREOPOX-Pulverlack

## PB1102A

<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>■ полуматовые, glatt</li> <li>■ хороший розлив</li> <li>■ Хорошие механические характеристики и устойчивость к царапинам</li> <li>■ стабильность в печи с газовым нагревом</li> </ul>												
<b>Системные покрытия</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> </ul>												
<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 EN ISO 2813</td> <td>полуматовые 35-45 угол 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Проверка толщины покрытия</td> <td>70 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>0,1 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец EN ISO 2813	полуматовые 35-45 угол 60°	■ Проверка толщины покрытия	70 µm по цвету RAL 9010	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом	■ Расход материала	0,1 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя
■ Связующие - основы	эпоксидно-полиэфирные смолы												
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета												
■ Глянец EN ISO 2813	полуматовые 35-45 угол 60°												
■ Проверка толщины покрытия	70 µm по цвету RAL 9010												
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,7 g/cm³ в соответствии с цветом												
■ Расход материала	0,1 кг/м², при 70 µm средняя толщина слоя												
<b>Механические испытания</b> 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 EN ISO 1520</td> <td>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;40 kg cm (front)</td> </tr> <tr> <td>■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815</td> <td>&lt; 1,2 mm</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)	■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	< 1,2 mm				
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	>40 kg cm (front)												
■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	< 1,2 mm												
<b>Стойкость</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ на железофосфатированных стальных пластинах</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2</td> <td>500 часов проникновение Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>500 часов проникновение Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Устойчивость к SO<sub>2</sub>-промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231</td> <td>10 циклов с 0,2 l SO<sub>2</sub> без изменений</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний</td> </tr> </table>	■ на железофосфатированных стальных пластинах		■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2	500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Устойчивость к SO <sub>2</sub> -промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231	10 циклов с 0,2 l SO <sub>2</sub> без изменений	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний		
■ на железофосфатированных стальных пластинах													
■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2	500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	500 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Устойчивость к SO <sub>2</sub> -промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231	10 циклов с 0,2 l SO <sub>2</sub> без изменений												
■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний												
<b>Технология применения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Felhasználás / Нанесение</li> </ul>												



**FREOPOX-Pulverlack  
PB1102A**

<p>В соответствии с оборудованием и типом изделия</p>	<p>Электростатика, Трибостатическое</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Подготовка поверхности</b> Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях необходимо использовать соответствующие методы фосфатирование или хроматирование.</li> <li>■ <b>Ремонтная краска:</b> по запросу</li> <li>■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b> 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> Рекомендуемая температура отверждения 10 мин./ 180 °C</li> </ul> <p>Окно температуры отверждения проверено на цвете по RAL 9010 Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p> 
<p><b>Срок хранения</b></p> 	<p>В оригинальной упаковке минимум 18 месяцев от 5 до 25 °C. Порошковые покрытия должны храниться в сухом и прохладном помещении.</p> <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>Условия испытаний</b> 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.</li> </ul>