

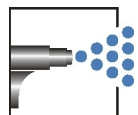

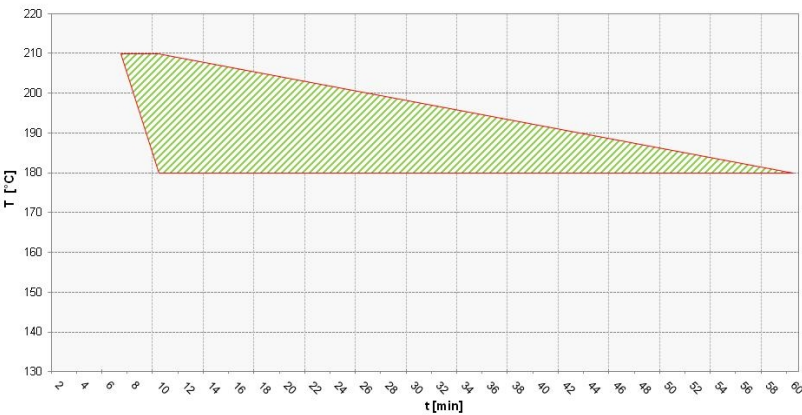





Свойства 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Порошковые покрытия для внутренних работ ■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники ■ матовые, glatt ■ Хорошие механические характеристики и твердость поверхности ■ очень хороший розлив ■ Очень хорошая стойкость к температуре 												
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>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец EN ISO 2813</td> <td>матовые 15-25 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	матовые 15-25 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	матовые 15-25 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												
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 EN ISO 1520</td> <td>>3 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>< 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	>50 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	>50 kg cm (front)												
■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	< 1,2 mm												
Стойкость	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 SO₂-промышленной атмосферы DIN EN ISO 3231 10 циклов с 0,2 l SO₂ без изменений ■ Химстойкость Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний 												
Технология применения	<ul style="list-style-type: none"> ■ Felhasználás / Нанесение 												



FREOPOX-Pulverlack PB5501A

<p>В соответствии с оборудованием и типом изделия</p>	<p>Электростатика, Трибостатическое</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Подготовка поверхности 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. ■ 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"> ■ температура 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> 	<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>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.