

Farba Proszkowa PB6205SR / RRS PRIMER H

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 <p>Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.</p>												
Dane techniczne	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Baza</td> <td>żywica poliestrowo - epoksydowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>RAL 7004 RAL 9005</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small></td> <td>wysoki połysk 80-100 przy kącie 60° 10 min./200°C na blasze aluminiowej Q-Panel A36</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>90 +/- 5 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small></td> <td>1,3-1,5 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,13 kg/m² przy 90 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa	■ Kolor	RAL 7004 RAL 9005	■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small>	wysoki połysk 80-100 przy kącie 60° 10 min./200°C na blasze aluminiowej Q-Panel A36	■ Kontrolna grubość warstwy	90 +/- 5 µm	■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,3-1,5 g/cm³	■ Wydajność teoretyczna	0,13 kg/m² przy 90 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica poliestrowo - epoksydowa												
■ Kolor	RAL 7004 RAL 9005												
■ Stopień połysku <small>DIN EN ISO 2813</small>	wysoki połysk 80-100 przy kącie 60° 10 min./200°C na blasze aluminiowej Q-Panel A36												
■ Kontrolna grubość warstwy	90 +/- 5 µm												
■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,3-1,5 g/cm³												
■ Wydajność teoretyczna	0,13 kg/m² przy 90 µm średnia grubość kontrolna												
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small></td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm	■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)						
■ Test siatki nacięć <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0												
■ Obniżenie Erichsena <small>DIN EN ISO 1520</small>	>3 mm												
■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small>	>60 kg cm (front)												
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> ■ na blaszce aluminiowej (Q-Panel AQT) <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small></td> <td>240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (CASS) <small>DIN EN ISO 9227</small></td> <td>240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Odporność na chemikalia</td> <td>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</td> </tr> </table>	■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Badanie odporności w rozpylonej solance (CASS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.						
■ Odporność na wilgoć - stały klimat <small>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</small>	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Badanie odporności w rozpylonej solance (CASS) <small>DIN EN ISO 9227</small>	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ 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 Usunąć wszystkie zanieczyszczenia z powierzchni np.: oleje, tłuszcze, rdza, materiały łatwopalne, pozostałości po wosku lub 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 / 3
Wersja: 1
08.12.2019

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



Farba Proszkowa PB6205SR704 / RRP PRIMER H

po wosku lub po materiałach rozdzielających.
Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.

- **Zaprawka:** na zapytanie

- **Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy**

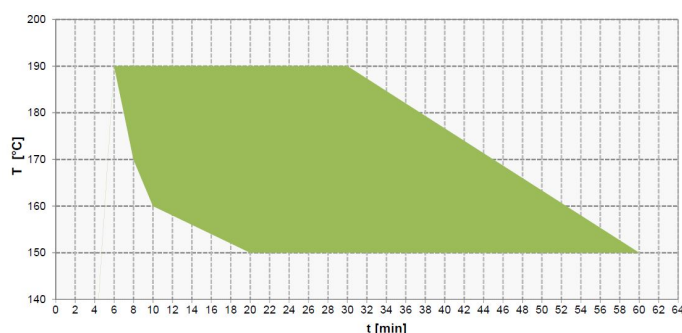
Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Utwardzanie

- Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 7004 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi

Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	150	160	170	180	190
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	20	10	8	7	6
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	60	52,5	45	37,5	30



Magazynowanie

- W oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych.

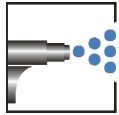
Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.

Wskazówki specjalne

- **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 nie stanowią żadnej specyfikacji.



Farba Proszkowa PB6205SR704

Dalsze przetwarzanie

Do dodatkowego lakierowania, zadrukowywania lub klejenia polakierowana powierzchnia musi być wolna od smaru, silikonu i pyłu i musi być sucha. Przy klejeniu wykonano wstępne czyszczenie tolerowanym przez lakier środkiem czyszczącym, np. izopropanolem 50% rozcieńczonym w wodzie.

Ta karta danych obowiązuje dla wariantu A-Z.