

Farba Proszkowa PT1005BR999 / RRS PE CLEARCOAT HG

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do dekoracyjnego zastosowania zewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Wysoki połysk, gładki ■ Bardzo dobra rozlewność ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i odporność na zarysowania ■ Zastosowanie tylko w kombinacji z akrylowym lakierem ochronnym 												
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 poliestrowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>bezbarwny (= RA999)</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>wysoki połysk</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>80 µm przy kolorze RA999</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,15-1,25 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,12 kg/m² przy 80 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	żywica poliestrowa	■ Kolor	bezbarwny (= RA999)	■ Stopień połysku wizualnie	wysoki połysk	■ Kontrolna grubość warstwy	80 µm przy kolorze RA999	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,15-1,25 g/cm ³	■ Wydajność teoretyczna	0,12 kg/m ² przy 80 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica poliestrowa												
■ Kolor	bezbarwny (= RA999)												
■ Stopień połysku wizualnie	wysoki połysk												
■ Kontrolna grubość warstwy	80 µm przy kolorze RA999												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,15-1,25 g/cm ³												
■ Wydajność teoretyczna	0,12 kg/m ² przy 80 µm średnia grubość kontrolna												
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<ul style="list-style-type: none"> ■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 <li style="margin-left: 20px;">Gt 0 ■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520 <li style="margin-left: 20px;">>3 mm ■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1 <li style="margin-left: 20px;">80 kg cm (front) 												
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> ■ na blaszce aluminiowej (Q-Panel AQT) ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (CASS) DIN EN ISO 9227 <li style="margin-left: 20px;">240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Odporność na chemikalia <li style="margin-left: 20px;">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 po materiałach rozdzielających. Przy wysokich wymaganiach polecemy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie. ■ Zaprawka: na zapytanie ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy 												



Farba Proszkowa PT1005BR999 / RRS PE CLEARCOAT HG

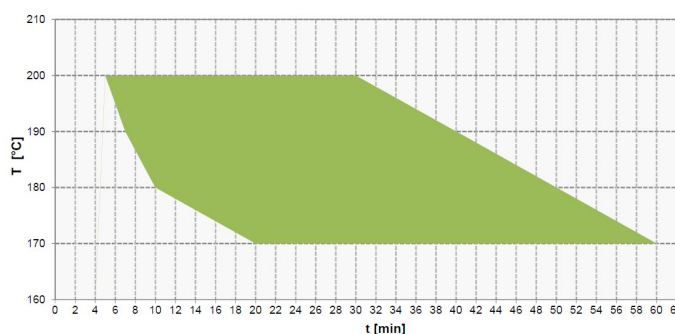
Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Utwardzanie

- Okno utwardzania sprawdzono w kolorzeRAL999

Przedstawione warunki utwardzania bazują na wynikach laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla Wykonawcy przy ustawianiu parametrów pieca do polimeryzacji. Odpowiedzialność za zapewnienie właściwego utwardzania farby proszkowej spoczywa na Wykonawcy. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić wykonując pomiary rozkładu temperatury na detalach o konkretnej masywności, ewentualnie wykonując podstawowe testy diagnostyczne (norma EN ISO 2490, test MEK). W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	170	180	190	200
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	20	10	7	5
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	60	50	40	30



Magazynowanie

- W oryginalnym opakowaniu 6 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

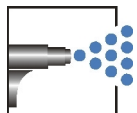
- Przesiewanie ochronne:** 160 µm
- Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona

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 i nie stanowią żadnej specyfikacji.

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.



Farba Proszkowa PT1005BR999 / RRS PE CLEARCOAT HG

Ta karta danych obowiązuje dla wariantu A-Z.