



Farba Proszkowa PU2005B / RRS PU CLEARCOAT HG

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farba proszkowa do przemysłowego zastosowania zewnętrznego ■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń ■ wysoki połysk, gładki ■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni ■ Dobra odporność na promienie słoneczne i warunki atmosferyczne ■ Bardzo dobra odporność na chemikalia 																		
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: 30px;">■</td> <td style="width: 60%;">Baza</td> <td>poliuretan (nie odszczepiająca się)</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Kolor</td> <td>bezbardwy (= RA999)</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Stopień połysku wizualnie</td> <td>wysoki połysk</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Kontrolna grubość warstwy</td> <td>70 µm przy kolorze RA999</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,1-1,2 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Wydajność teoretyczna</td> <td>0,08 kg/m² przy 70 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■	Baza	poliuretan (nie odszczepiająca się)	■	Kolor	bezbardwy (= RA999)	■	Stopień połysku wizualnie	wysoki połysk	■	Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RA999	■	Gęstość wartość teoretyczna	1,1-1,2 g/cm ³	■	Wydajność teoretyczna	0,08 kg/m ² przy 70 µm średnia grubość kontrolna
■	Baza	poliuretan (nie odszczepiająca się)																	
■	Kolor	bezbardwy (= RA999)																	
■	Stopień połysku wizualnie	wysoki połysk																	
■	Kontrolna grubość warstwy	70 µm przy kolorze RA999																	
■	Gęstość wartość teoretyczna	1,1-1,2 g/cm ³																	
■	Wydajność teoretyczna	0,08 kg/m ² przy 70 µm średnia grubość kontrolna																	
Test mechaniczny na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">■</td> <td style="width: 60%;">Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520</td> <td>>5 mm</td> </tr> <tr> <td>■</td> <td>Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■	Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0	■	Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>5 mm	■	Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)									
■	Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0																	
■	Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>5 mm																	
■	Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)																	
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> ■ na fosforanowanej cynkowo stalowej blaszce ■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH) <td>500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> 	500 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8																	
■	Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	240 godziny infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8																	
■	SO ₂ -atmosfera przemysłowa DIN EN ISO 3231	10 cykli z 0,2 l SO ₂ bez zmian																	
■	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 Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, materiały łatwopalne, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. Przy wysokich wymaganiach polecimy dostosowane fosforanowanie lub 																		



Farba Proszkowa PU2005B / RRS PU CLEARCOAT HG

	<p>chromianowanie.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 10 min./200 °C <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RA999 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> 
Magazynowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ W oryginalnym opakowaniu 36 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych. <p>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.</p>
Wskazówki specjalne	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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.