



## Farba Proszkowa

### PY1005BR999C / RRS AC CLEARCOAT HG

<b>Właściwości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Farba proszkowa do zastosowania zewnętrznego przy wysokich wymaganiach jakościowych</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży samochodowej</li> <li>■ : yski połysk, gładki</li> <li>■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni</li> <li>■ Bardzo dobra rozlewność</li> <li>■ Bardzo dobra odporność na promienie słoneczne i warunki pogodowe</li> </ul>												
<b>System lakierowania</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ System lakierów mokrych</li> </ul> <p>Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.</p>												
<b>Dane techniczne</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Baza</td> <td>żywica akrylowa (GMA)</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>bezbarwny (= RA999)</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku <small>wizualnie</small></td> <td>wysoki połysk</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>80 µm przy kolorze RA999</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small></td> <td>1,15-1,2 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,09 kg/m² przy 80 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	żywica akrylowa (GMA)	■ Kolor	bezbarwny (= RA999)	■ Stopień połysku <small>wizualnie</small>	wysoki połysk	■ Kontrolna grubość warstwy	80 µm przy kolorze RA999	■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,15-1,2 g/cm³	■ Wydajność teoretyczna	0,09 kg/m² przy 80 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	żywica akrylowa (GMA)												
■ Kolor	bezbarwny (= RA999)												
■ Stopień połysku <small>wizualnie</small>	wysoki połysk												
■ Kontrolna grubość warstwy	80 µm przy kolorze RA999												
■ Gęstość <small>wartość teoretyczna</small>	1,15-1,2 g/cm³												
■ Wydajność teoretyczna	0,09 kg/m² przy 80 µm średnia grubość kontrolna												
<b>Test mechaniczny</b> 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>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie <small>DIN EN ISO 6272-1</small></td> <td>&gt;40 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>	>40 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>	>40 kg cm (front)												
<b>Test wytrzymałości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ na blaszce aluminiowej (Q-Panel AQT)</li> </ul> <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 &lt; 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 &lt; 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.												
<b>Technologia i zastosowanie</b> W zależności od obiektu i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lakierowanie / Naładowanie</b> Corona</li> </ul> <p><b>Rekomendowana grubość warstwy</b> 60 - 130 µm</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Przygotowanie powierzchni</b> Usunąć z powierzchni wszystkie zanieczyszczenia np. oleje, tłuszcze, rdzę, materiały łatwopalne, pozostałości po wosku i materiałach rozdzielających.</li> </ul>												

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: 4  
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

### PY1005BR999C / RRS AC CLEARCOAT HG

Przy wysokich wymaganiach polecamy dostosowanie fosforanowe lub chromianowe.

- **Zaprawka:** na zapytanie

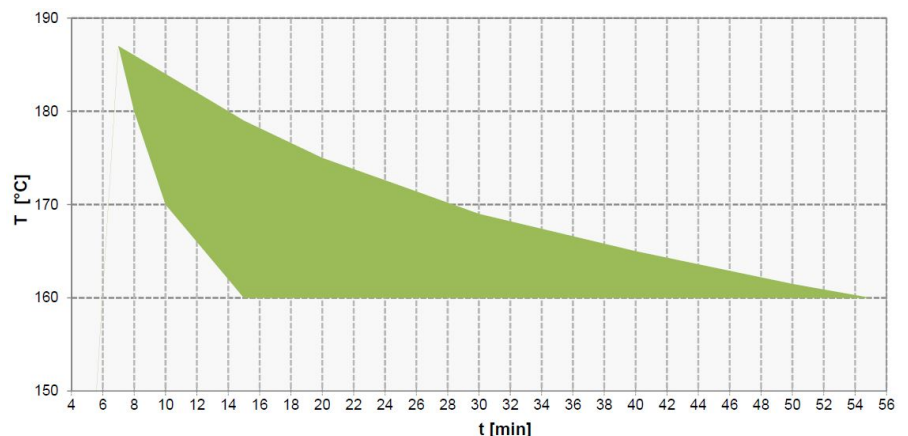
- **Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy**

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 RA999  
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.



#### Magazynowanie

- W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-23°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych.

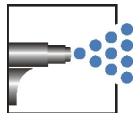
Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.

#### Wskazówki specjalne

- **Przesiewanie ochronne:** 160 µm
- Nie można stosować z obcą farbą proszkową (powstawanie kraterów).

- **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

### PY1005BR999C / RRS AC CLEARCOAT HG

#### Temperatura pakowania

Maksymalna rekomendowana temperatura pakowania kół polakierowanych tym produktem: 40°C.

#### 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.

Ten produkt nie spełnia wymogów DBL 7381.50