

Nr artykułu: **12604**  
Nr instrukcji: 1998  
Wersja: 06

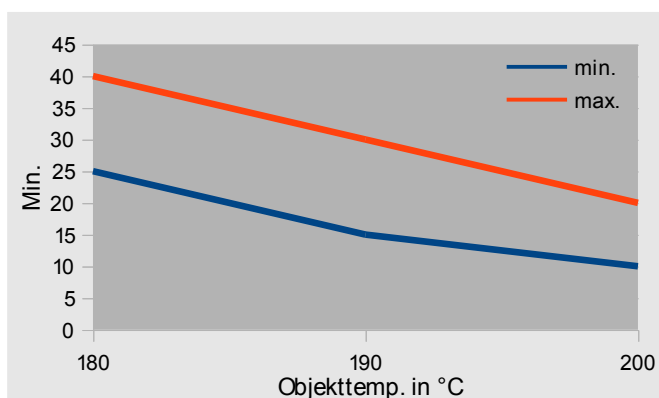
## Karta techniczna

### POLYFLEX® PES-140-SD gładka, Super odporna na UV, Corona Jed. Mat 35

Matowa farba proszkowa na bazie żywicy poliestrowej o znakomitej odporności na światło i warunki atmosferyczne, dobrej rozlewności i bardzo wysokiej zdolności krycia do powłok o wysokiej odporności na czynniki atmosferyczne do stosowania w obszarze fasad. W porównaniu ze standardową farbą proszkową do fasad odznacza się znacznie wyższą odpornością na czynniki atmosferyczne. Można wydłużyć cykle czyszczenia fasad. Chroni przed przepaleniem i przebarwieniami w piecach bezpośrednio opalanych gazem.

<b>Zastosowanie</b>	Fasady metalowe, profile aluminiowe, systemy ochrony przeciwsłonecznej, okna, drzwi, bramy, itp.
<b>Odcienie</b>	Wiele odcieni – jednak z ograniczeniami (ze względu na oferowane pigmenty)
<b>Powierzchnia</b>	Gładka
<b>Połysk</b>	Jed. Mat, 30-40 jednostek połysku (60°)
<b>Właściwości proszku</b>	<p><b>Rozkład rozmiarów ziaren</b> &lt; 29 µm: 40 – 47 % (HELOS H1708) &lt; 122 µm: 96 – 100%</p> <p><b>Gęstość</b> 1.4 – 1,7 g/cm<sup>3</sup> zależnie od odcienia; na życzenie może być podawany dla każdego odcienia</p>
<b>Zużycie materiału</b>	$g/m^2 =$ gęstość (g/cm <sup>3</sup> ) x grubość warstwy (µm)
<b>Grubość warstwy</b>	Zalecenie 60 – 90 µm w zależności od odcienia (przy bieli do 100 µm) maksymalnie 110 µm
<b>Aplikacja</b>	Do aplikacji można używać wszystkich popularnych urządzeń elektrostatycznych. Aby uniknąć uszkodzeń powierzchni i nie pogarszać właściwości, zalecamy nie mieszać tego typu farb proszkowych z innymi farbami proszkowymi.
<b>Opakowanie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 20/25 kg karton</li> <li>- 500 kg octobox</li> <li>- 450/500 kg big bag</li> </ul> Inne wariacje opakowania są możliwe na życzenie.

**Wykres wypalania** Zalecenie dotyczące wypalania: 10 min przy temperaturze obiektu 200 °C



**Warunki wypalania:**  
200°C czas wygrzewania 10 min.  
190°C czas wygrzewania 15 min.  
180°C czas wygrzewania 25 min.

## Podłoża

Różne metale, przede wszystkim jednak na odpowiednio przygotowanym aluminium i na stali cynkowanej ogniowo albo z warstwą podkładową farby proszkowej lub KTL. Powlekane podłoże musi być oczyszczone z olejów, smarów i produktów oksydacji. Przy obciążeniu korozyjnym zalecamy następującą obróbkę wstępną:

**Aluminium** Chromianowanie, obróbka wstępna bez chromu lub cienkowarstwowe utlenianie anodowe

**Stal/żelazo** Cynkowanie ogniowe a następnie chromianowanie

## Właściwości fizyczne

testowane na:

Blacha aluminiowa 0,8 mm  
AlMg1 chromianowana H14

grubość warstwy  
60 – 90 µm

**Siatka nacięć** GT 0  
(DIN ISO 2409)

**Zginanie na trzpieniu** < 5 mm\*  
(DIN ISO 1519)

**Badanie nagłego odkształcenia** front > 2,5 Nm\* (~22 inchpound)  
ASTM D 2794 reverse > 2,5 Nm\* (~22 inchpound)

**Próba tłoczności wg Erichsena** > 5 mm\*  
(DIN ISO 1520)

**Oznaczenie twardości metodą Buchholza** > 80 (\*) rysy; nie stwierdza się przypadków oderwania przy zastosowaniu taśmy klejącej; nieuzbrojonym okiem  
(DIN ISO 2815)

## Odporność

testowane na:

Blacha aluminiowa 0,8 mm  
AlMg1 chromianowana H14

**Test rosy** 1000 h bez powstawania pęcherzy  
DIN ISO 6270 korozja podpowierzchniowa poniżej 1mm

**Badanie odporności na słoną mgłę** 1000 h bez powstawania pęcherzy  
DIN ISO 9227 korozja podpowierzchniowa poniżej 1mm

## Certyfikaty i dopuszczenia

**GSB Master 115m**  
**Qualicoat klasa 2 P-1015**

## Obróbka wykończeniowa elementów powleczonych

Przed zadrukowaniem, naklejaniem, etykietowaniem, foliowaniem, nakładaniem powłok wierzchnich i innymi rodzajami obróbki wykończeniowej zalecamy wstępne próby. Do pakowania należy używać odpowiednich materiałów bez zmiękczaczy. Należy unikać rosy.

## Retusze

Do retuszy (retuszy zawieszenia) dostępny jest zestaw naprawczy nr art. 12155.

## Składowanie

**Warunki magazynowania** przechowywać w oryginalnym opakowaniu w miejscu chłodnym i suchym przy maks. 25 °C  
Nie wystawiać na bezpośrednie nasłonecznienie

**Przechowalność** 18 miesięcy od daty produkcji w wymienionych warunkach

## Porady dotyczące bezpieczeństwa

**Dolna granica wybuchowości** 40 g/m<sup>3</sup>

Dalsze informacje są zawarte w karcie charakterystyki i w broszurach CEPE "Bezpieczne lakierowanie proszkowe" i "Wyniki eksperymentalnych badań toksykologicznych farb proszkowych utwardzanych cieplnie".

Wskazówka:

Informacje w niniejszej karcie technicznej o właściwościach i stosowaniu wymienionych wyrobów podajemy zgodnie z naszą wiedzą oraz na podstawie naszych prac rozwojowych i doświadczeń praktycznych. Ze względu na wielorakie możliwości stosowania przedstawienie wszystkich szczegółów jest niemożliwe. W razie wątpliwości proszę zasięgać informacji u naszych techników. Generalnie obowiązują ogólne warunki sprzedaży i dostawy.

Niniejsza karta techniczna jest okresowo aktualizowana. W razie wątpliwości nasz dział sprzedaży udzieli Państwu informacji o ważności przedłożonej dokumentacji.



KARL BUBENHOFER AG, Hirschenstrasse 26, CH-9201 Gossau SG  
Tel. +41 (0)71 387 41 41, Fax +41 (0)71 387 43 05, www.kabe-farben.ch