



## Karta techniczna

Nr artykułu: **12809**  
 Nr instrukcji: 2078  
 Wersja: 03

### POLYFLEX® PES-125-GU Metaliczna gładka, odgazowująca, Corona Satyna 75

Metaliczna farba proszkowa stworzona na bazie poliestru, o wysokiej odporności na światło i warunki atmosferyczne, bardzo dobrej charakterystyce rozplývania i bardzo wysokiej zdolności krycia przeznaczona do stosowania na zewnątrz. Produkt posiada bardzo dobre właściwości wygazowujące. Chroni przed przepaleniem i przebarwieniami w piecach bezpośrednio opalanych gazem.

#### Zastosowanie

Wszelkiego rodzaju stal ocynkowana jak balustrady, kraty, systemy ochrony przeciwsłonecznej, drzwi, bramy, odrzwia, części samochodowe, maszyny, urządzenia.

#### Odcienie

Odcienie na życzenie

#### Powierzchnia

Gładka

#### Połysk

wizualny Satyna

#### Właściwości proszku

**Rozkład rozmiarów ziaren** < 29 µm: 40 – 47 %  
(HELOS H1708) < 122 µm: 98 – 100%

**Gęstość** 1.4 – 1,7 g/cm<sup>3</sup> zależnie od odcienia; na życzenie może być podawany dla każdego odcienia

#### Zużycie materiału

$g/m^2 =$  gęstość (g/cm<sup>3</sup>) x grubość warstwy (µm)

#### Grubość warstwy

Zalecenie 70 – 90 µm zależnie od odcienia  
 maksymalnie 120 µm

#### Aplikacja

Do aplikacji można używać wszystkich popularnych urządzeń elektrostatycznych.

Proszę pamiętać o naszych wskazówkach dotyczących przetwarzania farb proszkowych POLYFLEX z efektem metalicznym VR003D.

Aby uniknąć uszkodzeń powierzchni i nie pogarszać właściwości, zalecamy nie mieszać tego typu farb proszkowych z innymi farbami proszkowymi.

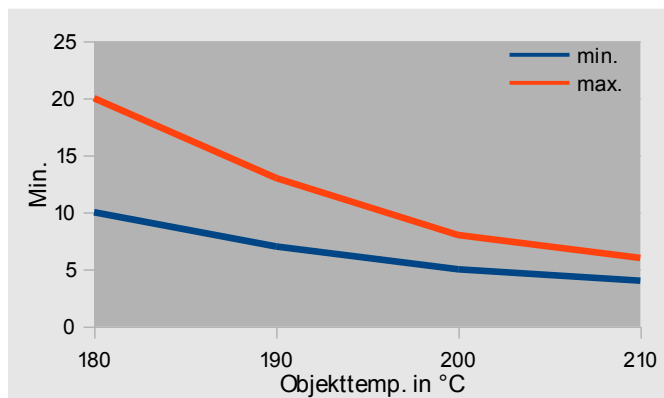
#### Opakowanie

- 20/25 kg karton
- 500 kg octobox
- 450/500 kg big bag

Inne wariacje opakowania są możliwe na życzenie.

#### Wykres wypalania

**Zalecenie dotyczące wypalania: 10 min przy temperaturze obiektu 180 °C**



#### Warunki wypalania:

210°C czas wygrzewania 4 min.  
 200°C czas wygrzewania 5 min.  
 190°C czas wygrzewania 7 min.  
 180°C czas wygrzewania 10 min.

## Podłoża

Przed wszystkim stal cynkowana ogniowo i aluminium po odpowiedniej obróbce. Możliwe jest także nakładanie powłok na warstwie podkładowej KTL lub farby proszkowej.

Powlekane podłoża musi być oczyszczone z olejów, smarów i produktów oksydacji. Przy obciążeniu korozyjnym zalecamy następującą obróbkę wstępną:

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

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

## Właściwości fizyczne

testowane na:

1) Blacha aluminiowa 0,8 mm  
AlMg1  
chromianowana H14

2) Blacha stalowa cynkowana  
taśmowo i  
chromianowana wg GSB dla  
cynkowania ogniowego

Grubość warstwy

1) 70 – 90 µm

2) 50 – 80 µm

**Siatka nacięć** 1) GT 0 2) GT 0  
(DIN ISO 2409)

**Zgninanie na trzpieniu** 1) < 5 mm 2) < 12 mm  
(DIN ISO 1519)

## Badanie nagłego odkształcenia

front 1) > 5 Nm 2) > 5,0 Nm (~44 inchpound)  
ASTM D 2794 reverse 1) > 5 Nm 2) > 2,5 Nm\* (~44 / 22 inchpound)

## Próba tłoczności wg Erichsena

1) > 5 mm 2) > 3 mm

(DIN ISO 1520)

(\*) 40-50 µm grubości warstwy przy  
20-25 °C 1 godzina po powleczeniu

## Oznaczenie twardości metodą

**Buchholza** > 80 (dla 1 i 2)

(DIN ISO 2815)

## Odporność

testowane na:

Blacha aluminiowa 0,8 mm  
AlMg1 chromianowana H14

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

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

## Obróbka wykończeniowa elementów powleczonej

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

**Przechowywalność** 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