

Nr artykułu: **12829**

Nr instrukcji: 2093

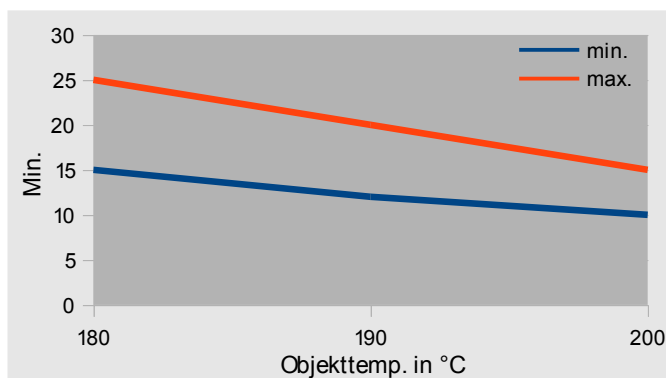
Wersja: 04

Karta techniczna

POLYFLEX® PES-135-Q Struktura perłowo-metaliczna średnio drobna Corona jedwabisty Mat

Metaliczna farba proszkowa o drobnej strukturze, stworzona na bazie poliestru o znakomitej odporności na światło i czynniki atmosferyczne, O bardzo dużej zdolności krycia oraz o drobnej, niechropowatej, półmatowej strukturze, przeznaczona do użytku zewnętrznego. Chroni przed przepaleniem i przebarwieniami w piecach bezpośrednio opalanych gazem. Utwardzanie może następować już od 180°C.

Zastosowanie	Fasady metalowe, profile aluminiowe, systemy ochrony przeciwsłonecznej, okna, drzwi, bramy i odrzwia itp.									
Odcienie	Według specjalnych kart kolorów perłowo-metalicznych. Odcienie specjalne do uzgodnienia.									
Powierzchnia	Struktura drobna									
Połysk	wizualny jedwabisty Mat									
Właściwości proszku	<table border="0"> <tr> <td>Rozkład rozmiarów ziaren</td> <td>< 29 µm:</td> <td>38 – 45 %</td> </tr> <tr> <td>(HELOS H1708)</td> <td>< 122 µm:</td> <td>98 – 100%</td> </tr> <tr> <td>Gęstość</td> <td colspan="2">1.4 – 1.8 g/cm³ zależnie od odcienia; na życzenie może być podawany dla każdego odcienia</td> </tr> </table>	Rozkład rozmiarów ziaren	< 29 µm:	38 – 45 %	(HELOS H1708)	< 122 µm:	98 – 100%	Gęstość	1.4 – 1.8 g/cm ³ zależnie od odcienia; na życzenie może być podawany dla każdego odcienia	
Rozkład rozmiarów ziaren	< 29 µm:	38 – 45 %								
(HELOS H1708)	< 122 µm:	98 – 100%								
Gęstość	1.4 – 1.8 g/cm ³ zależnie od odcienia; na życzenie może być podawany dla każdego odcienia									
Zużycie materiału	$g/m^2 =$ gęstość (g/cm ³) x grubość warstwy (µm)									
Grubość powłoki	<table border="0"> <tr> <td>Zalecenie</td> <td>70 – 90 µm</td> <td>zależnie od odcienia</td> </tr> <tr> <td>maksymalnie</td> <td>120 µm</td> <td></td> </tr> </table>	Zalecenie	70 – 90 µm	zależnie od odcienia	maksymalnie	120 µm				
Zalecenie	70 – 90 µm	zależnie od odcienia								
maksymalnie	120 µm									
Aplikacja	<p>Do aplikacji można używać wszystkich popularnych urządzeń elektrostatycznych. Nie zaleca się aplikacji przy użyciu urządzeń typu TRIBO.</p> <p>Proszę pamiętać o naszych instrukcjach technicznych o aplikacji farb proszkowych POLYFLEX z efektem metalicznym VR003D i strukturalnych farb proszkowych VR001D.</p> <p>W przypadku niektórych odcieni konieczne jest polakierowanie proszkiem bezbarwnym.</p> <p>Aby uniknąć uszkodzenia powierzchni, zalecamy nie mieszać tego typu farby proszkowej z innymi farbami proszkowymi.</p>									
Opakowanie	<ul style="list-style-type: none"> - 20/25 kg karton - 500 kg octobox - 450/500 kg big bag <p>Inne wariacje opakowania są możliwe na życzenie.</p>									
Wykres wypalania	<p>Zalecenie dotyczące wypalania: 15 min przy temperaturze obiektu 180 °C</p>									



Warunki wypalania:
 200°C czas wygrzewania 10 min.
 190°C czas wygrzewania 12 min.
 180°C czas wygrzewania 15 min.

Podłoża

Różne metale, przede wszystkim jednak na odpowiednio przygotowanym aluminium i 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
70 – 90 µm

Siatka nacięć GT 0
(DIN ISO 2409)

Zginanie na trzpieniu < 5 mm
(DIN ISO 1519)

Badanie nagłego odkształcenia front > 5 Nm (~44 inchpound)
ASTM D 2794 reverse > 2,5 Nm (~22 inchpound)

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

Oznaczenie twardości metodą Buchholza > 90
(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 słońca mgłą 1000 h bez powstawania pęcherzy
DIN ISO 9227 korozja podpowierzchniowa poniżej 1mm

Certyfikaty

Obróbka wykończeniowa elementów powleczonych

Qualicoat klasa 1 P-0570

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 działanie słońca.

Przechowywalność 18 miesięcy od daty produkcji w wymienionych warunkach.

Porady dotyczące bezpieczeństwa

Dolna granica wybuchowości 40 g/m³

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