

Karta techniczna

Nr artykułu: **13111**
Nr instrukcji: 2250
Wersja: 02

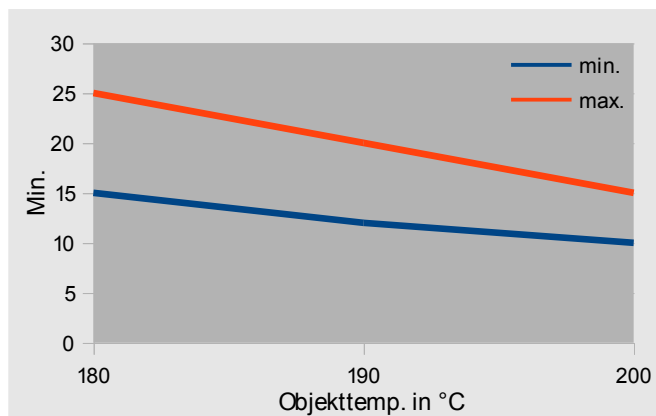
POLYFLEX® PES-135 perłowo-metaliczna bondowana, gładka Corona jed. mat 35

Bondowana, metaliczna farba proszkowa do użytku zewnętrznego, stworzona na bazie poliestru, o znakomitej odporności na światło i warunki atmosferyczne, bardzo dobrej rozlewności i bardzo wysokiej zdolności krycia. Chroni przed przepaleniem i przebarwieniami w piecach bezpośrednio opalanych gazem.

Zastosowanie	Fasady metalowe, profile aluminiowe, systemy ochrony przeciwsłonecznej, okna, drzwi, bramy i odrzwia.						
Odcienie	Według specjalnych kart kolorów perłowo-metalicznych. Odcienie specjalne do uzgodnienia.						
Powierzchnia	Gładko						
Połysk	wizualny jedwabisty mat						
Właściwości proszku	<table border="0"> <tr> <td>Rozkład rozmiarów ziaren (HELOS H1708)</td> <td>< 29 µm: 40 – 47 %</td> <td>< 122 µm: 96 – 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 (HELOS H1708)	< 29 µm: 40 – 47 %	< 122 µm: 96 – 100%	Gęstość	1.4 – 1.8 g/cm ³ zależnie od odcienia; na życzenie może być podawany dla każdego odcienia	
Rozkład rozmiarów ziaren (HELOS H1708)	< 29 µm: 40 – 47 %	< 122 µm: 96 – 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 warstwy	Zalecenie 60 – 80 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 uszkodzenia powierzchni, zalecamy nie mieszać tego typu farby proszkowej z innymi farbami proszkowymi.						
Opakowanie	<ul style="list-style-type: none"> - 25 kg karton - 500 kg octobox - 450/500 kg big bag Inne wariacje opakowania są możliwe na życzenie.						

Wykres wypalania

Zalecenie dotyczące wypalania: 15 min przy temperaturze obiektu 180 °C



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
60 – 80 µm

Siatka nacięć GT 0
(DIN ISO 2409)

Zginanie na trzpieniu < 5 mm
(DIN ISO 1519)

Badanie nagłego odkształcenia front > 5,0 Nm (~44 inchpound)
ASTM D 2794 reverse > 2.5 Nm (~22 inchpound)

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

Oznaczanie 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

Dopuszczenia materiału

GSB Standard 115h

Qualicoat klasa 1 P-0153

Obróbka wykończeniowa elementów powleczonych

Przed zadrukowaniem, naklejaniem, etykietowaniem, foliowaniem, nakładaniem powłok wierzchnich i innymi rodzajami obróbki wykończeniowej zalecamy wstępną próbę. 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/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