



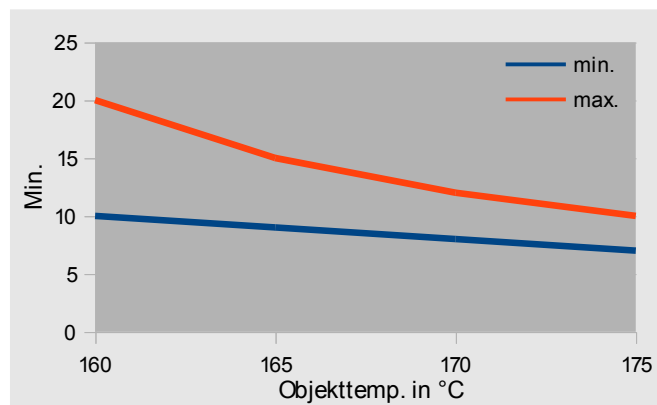
Karta techniczna

Nr artykułu: **13387** **POLYFLEX® PES-55-NT-UDS-S** gładka
 Nr instrukcji: 2402 **szybko reaktywna ultra cienko warstwowa**
 Wersja: 01 **Corona połysk satyna**

Niskotemperaturowy, cienkowarstwowy proszek do użytku wewnętrznego, na bazie żywic poliestrowych i epoksydowych, o bardzo dobrej charakterystyce rozpylania i bardzo wysokiej zdolności krycia. Do uniwersalnego stosowania wewnętrznego.

Zastosowanie	Meble metalowe, elementy regałów, obudowy maszyn i inne
Odcienie	Wszystkie odcienie
Powierzchnia	Gładka
Połysk	połysk satyna, 50-60 jednostek połysku (60°)
Właściwości proszku	<p>Rozkład rozmiarów ziaren < 7 µm: 8 – 13% (HELOS H1708) < 31 µm: 61 – 66%</p> <p>Gęstość 1.4 – 1.8 g/cm³ zależnie od odcienia; na życzenie może być podawany dla każdego odcienia</p>
Zużycie materiału	g/m ² = gęstość (g/cm ³) x grubość warstwy (µm)
Grubość warstwy	Zalecenie 20 – 40 µm w zależności od odcienia (przy bieli 50 µm) maksymalnie 60 µm
Aplikacja	Do aplikacji można używać wszystkich popularnych urządzeń elektrostatycznych. Aby uniknąć uszkodzenia powierzchni, zalecamy nie mieszać tego typu farby proszkowej z innymi farbami proszkowymi.
Opakowanie	<ul style="list-style-type: none"> - 20/25 kg polybox opakowanie wielorazowe w systemie zwrotnym - 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 160 °C



Warunki wypalania:
 175°C czas wygrzewania 7 min.
 170°C czas wygrzewania 8 min.
 165°C czas wygrzewania 9 min.
 160°C czas wygrzewania 10 min.

Podłoża

Różne metale, lub też jako lakier kryjący, jak np. na warstwie podkładowej KTL. Powlekane podłoże musi być oczyszczone z olejów, smarów i produktów oksydacji. Przy obciążeniu zalecamy następującą obróbkę wstępną:

Aluminium Chromianowanie na żółto, zielono lub przezroczyste, równorzędna obróbka wstępna bez chromu lub cienkowarstwowe utlenianie anodowe.

Stal/żelazo Przynajmniej fosforanowanie żelazowe lub cynkowe(zalecane).

Wstępnej obróbki można dokonywać zarówno metodą zanurzeniową, jak też natryskową.

Właściwości fizyczne

testowane na:

blacha stalowa 0.8mm ST1405
podwójnie dotrawiana V1094

grubość warstwy
50 – 70 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 > 5 Nm (~44 inchpound)

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

Oznaczenie twardości metodą Buchholza > 90
(DIN ISO 2815)

Odporność

testowane na:

blacha stalowa fosforowana
żelazowo

Test rosy 500 h bez powstawania pęcherzy
DIN ISO 6270 korozja podpowierzchniowa poniżej 1mm

Badanie odporności na słońca mgłą 240 h bez powstawania pęcherzy
DIN ISO 9227 korozja podpowierzchniowa poniżej 1mm

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

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