



## Karta techniczna

Nr artykułu: **11719**  
 Nr instrukcji: 1733  
 Wersja: 09

### POLYFLEX® PES-135 Metallic gładki, Corona Satyna 75

**Metaliczna farba proszkowa o satynowym połysku do powłok w obszarze fasad na bazie żywicy poliestrowej o znakomitej odporności na światło i warunki atmosferyczne, 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, itp.

**Odcienie** Bardzo wiele odcieni na życzenie

**Powierzchnia** Gładka

**Połysk** 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<sup>2</sup> = 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.

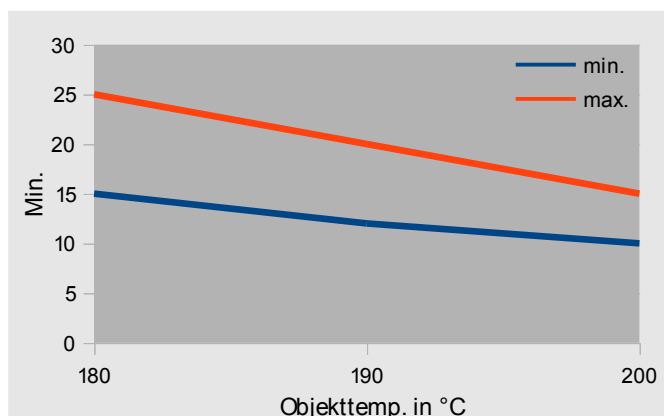
Aby uniknąć uszkodzenia powierzchni, zalecamy nie mieszać tego typu farby proszkowej z innymi farbami proszkowymi.

**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: 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 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  
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 słoną mgłę** 1000 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

**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