



P-0570

Nr artykułu: **12829**

Nr instrukcji: 2093

Wersja: 04

## Karta techniczna

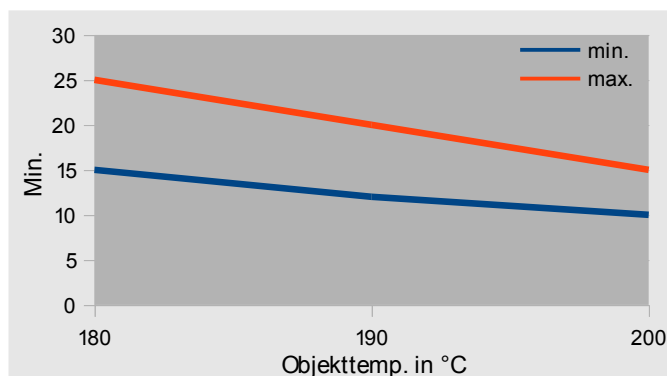
# POLYFLEX® PES-135-Q Struktura perłowo-metaliczna średnio drobna Corona jedwabisty Mat

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.

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