

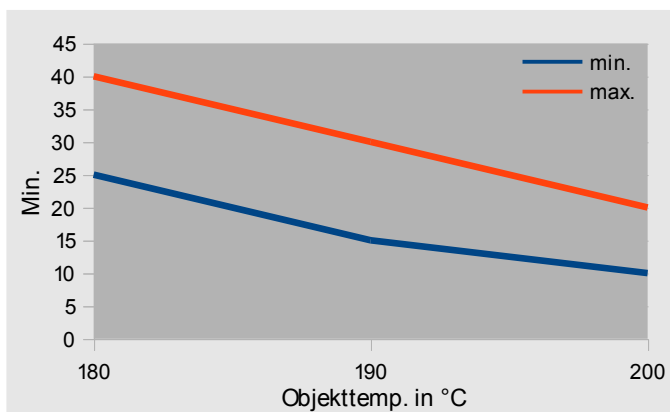
Nr artykułu: **12568**
Nr instrukcji: 1974
Wersja: 06

Karta techniczna

POLYFLEX® PES-140-SD gładka, Super odborna na UV Tribo / Corona Satyna 75

Farba proszkowa na bazie żywicy poliestrowej o znakomitej odporności na światło i warunki atmosferyczne, dobrej rozlewności i bardzo wysokiej zdolności krycia przeznaczona do powłok o wysokiej odporności na czynniki atmosferyczne do stosowania w obszarze fasad. W porównaniu ze standardową farbą fasadowo odznacza się znacznie wyższą odpornością na czynniki atmosferyczne. Można wydłużyć cykle czyszczenia fasad. Chroni przed przepaleniem i przebarwieniami w piecach bezpośrednio opalanych gazem.

Zastosowanie	Fasady metalowe, profile aluminiowe, systemy ochrony przeciwsłonecznej, okna, drzwi, bramy, itp.
Odcienie	Wiele odcieni – jednak z ograniczeniami (ze względu na oferowane pigmenty)
Powierzchnia	Gładka
Połysk	Satyna, 65-85 jednostek połysku (60°)
Właściwości proszku	<p>Rozkład rozmiarów ziaren < 29 µm: 40 – 47 % (HELOS H1708) < 122 µm: 96 – 100%</p> <p>Gęstość 1.4 – 1,7 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 60 – 90 µm w zależności od odcienia (przy białym do 100 µm) maksymalnie 120 µm
Aplikacja	Do aplikacji można używać wszystkich popularnych aplikacji, Tribo lub Corona. Aby uniknąć uszkodzeń powierzchni i nie pogarszać właściwości, zalecamy nie mieszać tego typu farb proszkowych z innymi farbami proszkowymi.
Opakowanie	<ul style="list-style-type: none"> - 20/25 kg karton - 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 200 °C



Warunki wypalania:
200°C czas wygrzewania 10 min.
190°C czas wygrzewania 15 min.
180°C czas wygrzewania 25 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
60 – 90 µm

Siatka nacięć GT 0
(DIN ISO 2409)

Zginanie na trzpieniu < 5 mm*
(DIN ISO 1519)

Badanie nagłego odkształcenia front > 2.5 Nm* (~22 inchpound)
ASTM D 2794 reverse > 2.5 Nm* (~22 inchpound)

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

Oznaczenie twardości metodą Buchholza > 80 (*) rysy; nie stwierdza się przypadków oderwania przy zastosowaniu taśmy klejącej; nieuzbrojonym okiem
(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

Certyfikaty i dopuszczenia

GSB Standard 115I

Qualicoat klasa 2 P-1032

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/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