



## Karta techniczna

Nr artykułu: **13519**

Nr instrukcji: 2460

Wersja: 02

### POLYFLEX® PES-166-NT gładka szybko reaktywna zastosowanie przemysłowe Corona połysk Satyna 75

Szybko reaktywny proszek poliestrowy o satynowym połysku do zastosowania przemysłowego, o wysokiej odporności na światło i warunki atmosferyczne, świetnej rozlewności i wysokiej sile krycia. Dzięki wysokiej reaktywności może być wypalany już od 160°C. Chroni przed przepaleniem i przebarwieniami w piecach bezpośrednio opalanych gazem.

#### Zastosowanie

Ściany dźwiękoszczelne, szafy rozdzielcze, systemy ochrony przeciwsłonecznej, meble ogrodowe, sprzęt ogrodowy, urządzenia klimatyzacyjne i wentylatory, drzwi i bramy.

#### Odcienie

Praktycznie wszystkie odcienie z nielicznymi zastrzeżeniami

#### Powierzchnia

Gładka

#### Połysk

Satyna, 75-85 jednostek połysku (60°)

#### Właściwości proszku

**Rozkład rozmiarów ziaren** < 29 µm: 40 – 47 %  
(HELOS H1708) < 122 µm: 99 – 100%

**Gęstość** 1.4 – 1.8 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

Zalecana 60 – 90 µm zależnie od odcienia  
maksymalnie 120 µm

#### Aplikacja

Do aplikacji można używać wszystkich popularnych urządzeń elektrostatycznych.

Aby uniknąć uszkodzeń powierzchni i nie pogarszać właściwości, zalecamy nie mieszać tego typu farb proszkowych z innymi farbami proszkowymi.

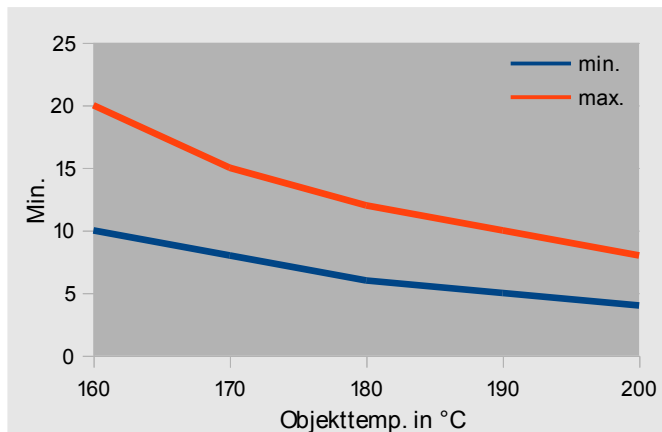
#### Opakowanie

- 20/25 kg polybox opakowanie wielorazowe w systemie zwrotnym
- 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 160 °C**



#### Warunki wypalania:

- 200°C czas wygrzewania 4 min.
- 190°C czas wygrzewania 5 min.
- 180°C czas wygrzewania 6 min.
- 170°C czas wygrzewania 8 min.
- 160°C czas wygrzewania 10 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 – 90 µm

**Siatka nacięć** GT 0  
(DIN ISO 2409)

**Zginanie na trzpieniu** < 6 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** > 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

## 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/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