

## Karta techniczna

Nr artykułu: **12053**

Nr instrukcji: 1767

Wersja: 05

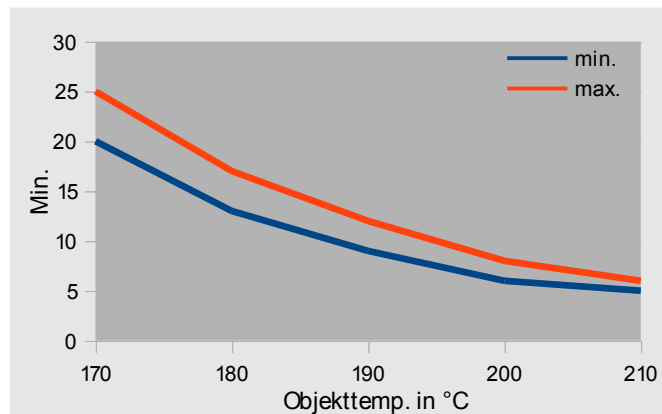
# POLYFLEX® PES-50 gładka odporna na żółknięcie Corona Jed. mat 22

Farba proszkowa do użytku wewnętrznego na bazie żywic poliestrowych i epoksydowych o bardzo dobrej rozlewności i wysokiej zdolności krycia. Znakomita odporność na przepalenie w odniesieniu do stopnia połysku i żółknięcia, uniwersalne zastosowanie wewnątrz.

|                            |  |  |                                      |
|----------------------------|--|--|--------------------------------------|
| <b>Zastosowanie</b>        | Stropy metalowe, meble metalowe, elementy regałów, obudowy maszyn i inne   |  |                                      |
| <b>Odcienie</b>            | Wszystkie odcienie   |  |                                      |
| <b>Powierzchnia</b>        | Gładka   |  |                                      |
| <b>Połysk</b>              | półmat, 19-24 jednostek połysku (60°)  |  |                                      |
| <b>Właściwości proszku</b> | <b>Rozkład rozmiarów ziaren</b>  | < 29 µm:   | 40 – 47%                             |
|                            | (HELOS H1708)  | < 122 µm:  | 99 – 100%                            |
|                            | <b>Gęstość</b>   | 1,3 – 1,7 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 warstwy</b>     | Zalecenie  | 70 – 90 µm   | w zależności od odcienia (przy bieli |
|                            | raczej więcej)   |  |                                      |
|                            | maksymalnie  | 150 µm   |                                      |
| <b>Aplikacja</b>           | Do aplikacji można używać wszystkich popularnych urządzeń elektrostatycznych. Aby uniknąć uszkodzenia powierzchni, zalecamy nie mieszać tego typu farby proszkowej z innymi farbami proszkowymi. Nie wypalać w tym samym piecu razem 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: 13 min przy temperaturze obiektu 180 °C**



#### Warunki wypalania:

210°C czas wygrzewania 5 min.  
 200°C czas wygrzewania 6 min.  
 190°C czas wygrzewania 9 min.  
 180°C czas wygrzewania 13 min.  
 170°C czas wygrzewania 20 min.

## Podłoża

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

**Aluminium** Jest to chromianowanie na żółto, zielono lub przezroczyste, równorzędna obróbka wstępna bez chromu lub cienkowarstwowe utlenianie anodowe.

**Stal/żelazo** Przynajmniej fosforanowanie żelazowe, zalecanecynkowe.

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

## Właściwości fizyczne

testowane na:

blacha stalowa 0.8mm ST1405  
podwójnie dotrawiana V1094

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 > 5 Nm (~44 inchpound)

**Próba tężności wg Erichsena** > 3 mm  
(DIN ISO 1520)

**Oznaczanie 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 powleczonej

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/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