



## Karta techniczna

Nr artykułu: **13473**

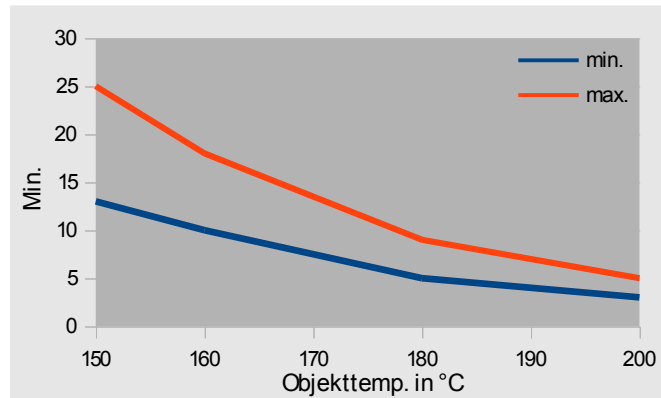
Nr instrukcji: 2438

Wersja: 02

### POLYFLEX® PES-75-NT Struktura gruba szybko reaktywna (niskotemperaturowa) Tribo / Corona Satyna

Niskotemperaturowy proszek o zgrubnej strukturze i jedwabistym połysku do użytku wewnętrznego, stworzony na bazie żywic poliestrowych i epoksydowych, o bardzo wysokiej zdolności krycia, do uniwersalnego użytku wewnątrz budynków. Utwardzanie może następować już od 150°C .

|                            |  |  |
|----------------------------|--|--|
| <b>Zastosowanie</b>        | Meble metalowe, elementy regałów, obudowy maszyn, szafy rozdzielcze, obudowy lamp, sprzęt kuchenny, itp.   |  |
| <b>Odcienie</b>            | Wszystkie odcienie   |  |
| <b>Powierzchnia</b>        | Struktura gruba  |  |
| <b>Połysk</b>              | wizualny połysk satyna   |  |
| <b>Właściwości proszku</b> | <b>Rozkład rozmiarów ziaren</b><br>(HELOS H1708)   | < 29 µm: 38 – 45%<br>< 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 warstwy</b>     | Zalecenie  | 80 – 100 µm      zależnie od odcienia.   |
|                            | maksymalnie  | 150 µm   |
| <b>Aplikacja</b>           | Do aplikacji można używać wszystkich popularnych powłokarek, Tribo lub Corona.<br>Aby uniknąć uszkodzenia powierzchni, zalecamy nie mieszać tego typu farby proszkowej z innymi farbami proszkowymi. |  |
| <b>Opakowanie</b>          | - 20/25 kg polybox opakowanie wielorazowe w systemie zwrotnym<br>Inne wariacje opakowania są możliwe na życzenie.  |  |
| <b>Wykres wypalania</b>    | <b>Zalecenie dotyczące wypalania: 10 min przy temperaturze obiektu 160 °C</b>  |  |



**Warunki wypalania:**  
 200°C czas wygrzewania 3 min.  
 180°C czas wygrzewania 5 min.  
 160°C czas wygrzewania 10 min.  
 150°C czas wygrzewania 13 min.

## Podłoża

Różne metale, lub też jako lakier kryjący, jak np. na warstwie podkładowej KTL. Powlekane podłoże 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 lub cynkowe(zalecane).

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

## Właściwości fizyczne

testowane na:

blacha stalowa 0.8mm ST1405  
podwójnie dotrawiana V1094

grubość warstwy  
80 – 100 µm

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

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

**Badanie nagłego odkształcenia** front > 10 Nm (~88 inchpound)  
ASTM D 2794 reverse > 10 Nm (~88 inchpound)

**Próba tłoczności wg Erichsena** > 8 mm  
(DIN ISO 1520)

## Odporność

testowane na:

blacha stalowa fosforowana  
żelazowo

**Test rosy** 500 h bez powstawania pęcherzy  
DIN ISO 6270 korozja powierzchniowa poniżej 1mm

**Badanie odporności na słońca mgłą** 240 h bez powstawania pęcherzy  
DIN ISO 9227 korozja powierzchniowa 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

**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