

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH

P-2056, Class 2

| | | | |
|-----------------------|--|---|-------------------------------------|
| Artykuł nr: 14956 | POLYFLEX® PES-140-SD-NT Struktura Corona Matt o wysokiej odporności na warunki atmosferyczne | | |
| Wersja: 1 | | | |
| Zastosowania: | Fasady metalowe, profile aluminiowe, systemy ochrony przeciwsłonecznej, okna, drzwi, bramy itp. | | |
| Kolory: | Prawie każdy kolor z niewielkimi ograniczeniami | | |
| Powierzchnia: | Struktura drobna | | |
| Połysk: | Wizualny mat | | |
| Właściwości proszku: | Rozkład wielkości cząstek (HELOS H1708) | < 29 μm: 40 – 47 % | |
| | | < 122 μm: 96 – 100 % | |
| | Gęstość | 1.4 – 1.8 g/cm ³ . może być różna w zależności od koloru; może być określona dla każdego koloru osobno | |
| Zużycie materiału: | g/m ² | = gęstość (g/cm ³) x grubość filmu (μm) | |
| Grubość powłoki: | Zalecana | 70 – 90 μm w zależności od koloru | |
| | Maksimum | 120 μm | |
| Zastosowanie: | Może być aplikowany przy użyciu wszystkich standardowych systemów malowania proszkowego. Aby uzyskać jednolitą teksturę, należy w miarę możliwości przestrzegać zalecanej grubości powłoki. Jeśli grubość powłoki jest zbyt mała, pory utworzą się aż do podłoża. Należy przestrzegać naszych instrukcji dotyczących przetwarzania teksturowanych farb proszkowych VR001D. Aby uniknąć defektów powierzchni i nie zmieniać właściwości, zalecamy, aby nie mieszać tego typu farb proszkowych z innymi farbami proszkowymi. | | |
| Opakowania: | - 20/25 kg kartonowe pudełko | | |
| | - 500 kg pojemnik octobox - 450/500 kg worek big bag Inne warianty opakowań są dostępne na życzenie. | | |
| Warunki utwardzania: | 10 min. przy temperaturze obiektu 160°C | | |
| | Temperatura obiektu | Min czas podtrzymania min. | Min. czas podtrzymania maks. |
| | 200°C | 4 min | 8 min |
| | 190°C | 5 min | 10 min |
| | 180°C | 6 min | 12 min |
| | 170°C | 8 min | 15 min |
| | 160°C | 10 min | 18 min |
| Podłoża: | Różne metale, ale głównie odpowiednio wstępnie obrobione aluminium i stal ocynkowana ogniowo lub stal zagruntowana farbą proszkową lub KTL. Powlekane podłoże musi być wolne od oleju, smaru i produktów utleniania. Zalecamy następującą obróbkę wstępną, jeśli powierzchnia jest narażona na korozję: | | |
| | Aluminium | Odpowiednia wstępna obróbka chemiczna na mokro | |
| | Stal | Fosforanowanie żelazem lub cynkiem | |
| Właściwości fizyczne: | 1) Badano na: PL_PhPr1_tested Grubość warstwy: 70 – 90 μm | | |
| | Badanie metodą cięcia poprzecznego (DIN ISO 2409) | 1) GT 0 | |

| | |
|---|--|
| Próba zginania trzpienia (DIN ISO 1519) | 1) $\leq 5^*$ mm |
| Odporność na uderzenia (ASTM D 2794) | 1) front $\geq 2.5 \text{ Nm}^*$ (~22 Inchpound) 1) reverse $\geq 2.5 \text{ Nm}^*$ (~22 Inchpound) |
| Próba tłoczności Erichsena (DIN ISO 1520) | 1) $\geq 5^*$ mm |
| (*) Pęknięcia; brak oderwania za pomocą taśmy samoprzylepnej; z nieuzbrojonym okiem | |
| Odporność: | Badano na: Panelu aluminiowym 0,8 mm AlMg1 H14 chromowanym |
| Test kondensacji wody (DIN ISO 6270) | 1000 h bez pęcherzy Infiltracja na ścieżce zarysowania poniżej 1 mm |
| Test rozpylania mgły (DIN ISO 9227) | 1000 h bez pęcherzy Infiltracja na ścieżce zarysowania poniżej 1 mm |
| Zatwierdzenia materiałów: | - |
| | Qualicoat P-2056, Class 2 |
| Naprawy: | W przypadku napraw (podwieszanie, poprawki) dostępny jest zestaw naprawczy, art. nr 10006124. |
| Obróbka wtórna powlekanych części: | Do drukowania, wklejania, etykietowania, laminowania za pomocą folii, powlekania i innych obróbek, zaleca się przeprowadzenie wstępnych testów. Do pakowania używać wyłącznie odpowiednich materiałów wolnych od plastyfikatorów. Należy unikać skraplania. |
| Przechowywanie: | Instrukcja przechowywania: W oryginalnych opakowaniach przechowywać w chłodnym i suchym otoczeniu w temp. maks. 25 °C. Nie wystawiać na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. |
| | Okres przechowywania: 18 miesięcy od daty produkcji we wskazanych warunkach. |
| Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa: | Dolna granica wybuchowości Dolna granica wybuchowości |
| | Dalsze informacje można znaleźć w karcie charakterystyki oraz broszurach CEPE „wytyczne bezpiecznego malowania proszkowego” i „wyniki eksperymentalnych badań toksykologicznych termoutwardzalnych powłok proszkowych”. |
| Uwagi: | Informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej dotyczące właściwości i zastosowania danego produktu są wynikiem naszej wiedzy, rozwoju i praktycznych doświadczeń. Ze względu na mnogość możliwych zastosowań, nie jest możliwe, abyśmy przedstawili je wszystkie szczegółowo. Nasi doradcy techniczni są do Państwa dyspozycji w razie jakichkolwiek pytań. Ponadto obowiązują nasze ogólne warunki sprzedaży i dostawy. Niniejsza karta danych technicznych jest okresowo aktualizowana. W razie potrzeby nasz dział handlowy potwierdzi ważność tego dokumentu. |
| Zmieniony: | 7/30/24 |