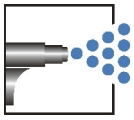
RIMCO RIMS RENOVATION SYSTEM Supplied by Frei Lacke



Прахово покритие
RRS Primer HB

Характеристики	■ Прахов грунд за джанти от леки сплави ■ Приложение, напр. в автомобилната промишленост ■ Висок гланц, гладка повърхност ■ Добра механична устойчивост и повърхностна твърдост ■ Свойства за дегазиране ■ Много гладко нанасяне	
Система за покритие	■ Система с течни покрития За различни приложения се предлагат покрития с оптимално съчетание на визуалните характеристики по отношение на цвят, степен на гланц и повърхност.	
Технически / физични данни	■ Свързващо вещество	Епоксидно-полиестерна смола
	■ Цвят	Всички стандартни цветови нюанси
	■ Степен на гланц DIN EN ISO 2813	Висок гланц >85 при геометрия 60°
	■ Дебелина на изпитвания слой	80 µm при цвят RAL 7004
	■ Плътност (изчислена)	1,2–1,7 г/см³ според цвета
	■ Разход на материал	0,12 кг/м² при средна дебелина на изпитвания слой 80 µm
Механични изпитвания Върху стоманен панел ST 1405	■ Изпитване с решетъчен нарез DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Индекс на Ерихсен DIN EN ISO 1520	>3 мм
	■ Изпитване на удар DIN EN ISO 6272-1	>60 кг·см (лицева страна)
Изпитвания за устойчивост	■ Върху алуминиев панел Q-Panel AQT	
	■ Кондензация при постоянен климат DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 часа Проникване на вода Wb < 1 мм DIN EN ISO 4628-8
	■ Изпитване в солена мъгла (CASS) DIN EN ISO 9227	240 часа Проникване на вода Wb < 1 мм DIN EN ISO 4628-8
	■ Химична устойчивост	Необходимо е да се провери. Температурата и концентрацията на химикалите оказват съществено влияние върху резултата.
Обработка и нанасяне В зависимост от оборудването и сградите	■ **Нанасяне / електростатично зареждане** Корона	
	■ **Предварителна обработка** Основата трябва да е свободна от вещества, нарушаващи адхезията, като масла, мазнини, ръжда, окалина, валцова кора, восък и остатъци от отделящи агенти. При по-високи изисквания препоръчваме подходяща степен на фосфатиране или хроматиране.	
	■ **Ремонтно боядисване: при запитване**	
	■ **Указания за здравословни и безопасни условия на труд**	

Нашите технически характеристики предоставят насоки въз основа на актуалните ни познания. Те не Ви освобождават от задължението сами да проверите пригодността на продуктите за предвидените цели и приложения. Продажбата на продуктите ни се извършва съгласно нашите търговски условия и условия за доставка.

Прахово покритие
RRS Primer HB

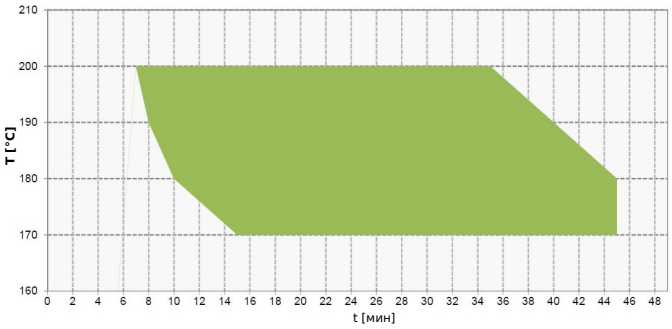
При работа с бояджийски материали трябва да се спазват стандартните мерки за лична безопасност. Подробна информация за опасните товари, данните за безопасност и препоръките за здравословни и безопасни условия на труд и опазване на околната среда се съдържат в съответния информационен лист за безопасност.

Втвърдяване

Диапазон на изпичане
Диапазонът на изпичане е изпитан при цвят RAL 7004
Зелена щриховка = условия на изпичане с добри крайни свойства

Посочените условия на изпичане се основават на лабораторни изпитвания и служат само като ориентир при настройване на системите за нанасяне на покрития на обработващото предприятие. Предприятието носи отговорност за пълното втвърдяване на покритието. То трябва да се проверява чрез допълнителни аналитични изпитвания и изпитвания за устойчивост върху представителни оригинални детайли при производствени условия. При необходимост от консултация се свържете с нас.

Температура на детайла | °C	170	180	190	200
Минимално време | мин	15	10	8	7
Максимално време | мин	45	45	40	35



Стабилност при съхранение

Около 36 месеца в оригинални опаковки при температура на околната среда от 5 до 25 °C. Праховите покрития трябва да се съхраняват на хладно и сухо място.

Минималният срок на съхранение на всяка партида е посочен на етикета на продукта. Материалът не става непременно негоден след изтичане на този срок. За гарантиране на качеството обаче е необходимо материалът да се провери за пригодност за предвиденото приложение.

Специални указания

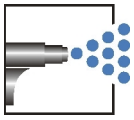
Предпазно пресяване: 160 µm

Съвместимост с други прахови покрития: необходимо е да се провери.

Условия на изпитване
Всички данни се основават на стандартни климатични условия 23/50 съгласно DIN EN 23270. Информацията се основава на нашите познания и опит с продукта. Нямаме пряко влияние върху самото нанасяне. За допълнителна информация се свържете с нас. Посочените данни са ориентировъчни стойности и не представляват спецификация.

Последваща обработка
Преди повторно боядисване, печат или залепване покритата повърхност трябва да е суха и без мазнини, силикон и прах. При залепване се извършва предварително почистване със съвместим с покритието препарат, например смес изопропанол/вода 50/50.

Нашите технически характеристики предоставят насоки въз основа на актуалните ни познания. Те не Ви освобождават от задължението сами да проверите пригодността на продуктите за предвидените цели и приложения. Продажбата на продуктите ни се извършва съгласно нашите търговски условия и условия за доставка.



Прахово покритие
RRS Primer HB

Тази техническа характеристика е валидна за вариант A–Z.

Нашите технически характеристики предоставят насоки въз основа на актуалните ни познания. Те не Ви освобождават от задължението сами да проверите пригодността на продуктите за предвидените цели и приложения. Продажбата на продуктите ни се извършва съгласно нашите търговски условия и условия за доставка.