

CHARAKTERYSTYKA

INFRALIT EP 8002, 8003 jest farbą proszkową opartą na żywicy epoksydowej. W podwyższonej temperaturze proszek topi się, utwardza i tworzy ostateczną półprzewodzącą lub przewodzącą powłokę farby.

ZASTOSOWANIE

INFRALIT EP 8002, 8003 znajduje główne zastosowanie do powlekania wyrobów przemysłu elektronicznego gdzie niepożądane jest gromadzenie się statycznych ładunków elektrycznych. Rezystancja powłoki INFRALIT EP 8002, 8003 wynosi 0,01-100 Mohm mierzoną przy grubości powłoki ok. 60 μm i 100 V przyłożonego napięcia.

WŁAŚCIWOŚCI

INFRALIT EP 8002, 8003 charakteryzuje się własnościami mechanicznymi, antykorozyjnymi i odpornością chemiczną niemal identycznymi jak proszki epoksydowe.

DANE TECHNICZNE

| | |
|------------------------------|---|
| Kolory | Do uzgodnienia |
| Stopień połysku (60°) | Do uzgodnienia |
| Części stałe | 100% |
| Gęstość | Ok. 1,8 kg/dm ³ w zależności od koloru |
| Wydajność | Ok. 7-9 m ² /kg w zależności od grubości naniesienia |
| Grubość naniesienia | 60 \pm 20 μm . Należy unikać zbyt grubych warstw jako że pogarszają one własności antyelektrostatyczne powłoki |
| Czas utwardzania | 10 min./180 °C (temperatura metalu) |
| Opakowania | 20 kg |
| Przechowywanie | W suchych i chłodnych warunkach |

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Sam proszek jest substancją niepalną, ale z powietrzem może tworzyć mieszaninę wybuchową, która w razie dostarczenia odpowiedniej energii wybuchnie. Najniższa wartość wybuchowości dla proszkowych farb poliestrowych wynosi ok. 60 g/m³ (Bundesanstalt Für Materialprüfung). Wentylacja w kabinie malarskiej powinna być taka, ażeby stężenie proszku w powietrzu było niższe niż 50% najniższej wartości wybuchowości. W obliczeniach stężenia proszku w kabinie, proszek naniesiony na elementy nie jest brany pod uwagę. W celu uniknięcia wyładowania proszku w kabinie, w sąsiedztwie przestrzeni pracującej szybkość przepływu powietrza w aparaturze kabinowej nie może spaść poniżej 0,5 m/s. Lakiernik nanoszący pokrycia powinien mieć maskę przeciwpyłową i okulary ochronne. Każde zabrudzenie skóry proszkiem powinno być zmywane wodą z mydłem.

SPOSÓB STOSOWANIA

Przygotowanie powierzchni Usunąć wszelkie zabrudzenia. Odtłuścić np; w oparach trójchloroetylenu lub kąpeli alkalicznej. Powierzchnie zardzewiałe oczyścić metodą obróbki strumieniowo-ściernej lub wytrawić i podać fosforanowaniu.

Powierzchnie zimno-walcowane: Odtłuszczenie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Fosforanowanie zalecane jest dla elementów eksploatowanych na zewnątrz lub narażonych na szczególnie agresywne środowisko wewnątrz pomieszczeń.

WŁASNOŚCI POWŁOKI Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki utwardzanej w czasie 10min./180°C, grubość filmu 60µm.

| | | |
|-------------------------------------|--|-----------|
| Własności fizyczne | Elastyczność (Erichsen, ISO 1520) | 7 mm |
| | Odporność na uderzenia (EN ISO 6272) | |
| | -bezpośrednia | 70 kgcm |
| | -wsteczna | 40 kgcm |
| | Odporność na zginanie (ISO 6860) | zaliczona |
| | Przyczepność (test nacięć krzyżowych, EN ISO 2409) | GT 0 |
| Twardość (Wahadło Königa, SFS 3642) | 180s | |

