

CHARAKTERYSTYKA

INFRALIT EP 8021, 8022, 8025, 8026 jest farbą proszkową opartą na specjalnej żywicy epoksydowej. W podwyższonej temperaturze proszek topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby.

ZASTOSOWANIE

INFRALIT EP 8021, 8022, 8025, 8026 jest używany w przemyśle metalowym, np. do elementów oświetlenia, mebli, aparatur, wyposażenia sklepów, sprzętu rolniczego i domowego. Nadaje się także do stosowania w przemyśle ciężkim i chemicznym.

WŁAŚCIWOŚCI

INFRALIT EP 8021, 8022, 8025, 8026 ma doskonałe własności mechaniczne m.in. dobrą odporność na ścieranie, uderzenia oraz elastyczność. Nie można jej łatwo zarysować i jest odporna na działanie kwasów, zasad, smarów i rozpuszczalników. Ma także dobre własności antykorozyjne. Przy ekspozycji zewnętrznej powłoka ma tendencje do kredowania. Zjawisko to ma wpływ tylko na wygląd powłoki, nie zmniejsza jednak jej własności ochronnych. Alternatywnym rozwiązaniem do zastosowania na zewnątrz jest proszek poliestrowy INFRALIT, który kreduje się w bardzo niewielkim stopniu. Nie zaleca się stosowania kolorów metalicznych na powłokach epoksydowych w warunkach narażonych na czynniki chemiczne bądź wodę.

DANE TECHNICZNE**Aplikacja**

Proszek można nakładać zarówno metodą TRIBO jak i CORONA. Warianty EP...-02 i EP...-09 należy aplikować tylko metodą TRIBO.

Kolory

Do uzgodnienia

Stopień połysku (60°)

EP 8021	drobna struktura
EP 8022	gruba struktura
EP 8025	połysk
EP 8026	półpołysk

Części stałe

100%

Gęstość

Ok. 1,3-1,7 g/dm³

Wydajność

4-15 m²/kg w zależności od grubości naniesienia
Naniesienie w jednokrotnej aplikacji wynosi 40-150 μm

Czas utwardzania

10 min./180 °C (temperatura metalu) EP8021, EP8022, EP8025, EP8026
15 min./160 °C (temperatura metalu) EP8021-01, EP8022-01, EP8025-01, EP8026-01.

Wariant EP 8026-10 cechują różne kombinacje czasu utwardzania i temperatury.

Odcień farby i połysk zależą w głównej mierze od zastosowanych parametrów.

Procedura utwardzania dla każdego produktu jest zamieszczona na etykiecie.

Temp. topnienia

ok. 100°C

Opakowania

15-20 kg w zależności od ciężaru właściwego proszku

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59

tel. +48 22 6787004 fax +48 22 6787995 e-mail: biuro@teknos.pl

c.d. na następnej stronie

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/m^3 (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-ścierniej lub wytrawić i podać fosforanowaniu. Profil powierzchni musi być co najmniej szorstki (ISO 8503-2)

Powierzchnie zimno-walcowane: Odtłuszczanie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Aplikacja natryskiem elektrostatycznym do grubości filmu 80-150 μm .

Powierzchnie aluminiowe:

Odtłuścić np. w kąpeli alkalicznej. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych powinny także być chromianowane.

Powierzchnie cynkowane ogniowo lub galwanicznie;

Usunąć wszelkie zanieczyszczenia i sole aluminium z malowanej powierzchni przy użyciu np. kąpeli alkalicznej. W zależności od warunków eksploatacji zalecane jest fosforanowanie cynkowe lub chromianowanie.

Powierzchnie walcowane na gorąco: Usunąć tłuszcz i brud. Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia co najmniej Sa $2^{1/2}$ (ISO 8501-1). Profil powierzchni minimum G (ISO 8503-2). Powierzchnie przed malowaniem dokładnie odkurzyć.

Obróbka strumieniowo-ścierna jest zalecana również do przygotowania innego rodzaju podłoża takiego jak żeliwo, gdyż zapewnia doskonałą przyczepność powłok epoksydowych.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki EP 8026-00 utwardzanej w czasie 10 min./180°C, o grubości 80 µm.

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

PODŁOŻE	GRUBOŚĆ FILMU µm.	STOPIEŃ KOROZJI	ŁUSZCZENIE OD NACIĘCIA
Aluminium chromianowane	75	Ri 0	-
Stal zimno-walcowana	70	Ri 1/2	44
Stal fosforanowana	80	Ri 0	1
Stal piaskowana	200	Ri 0	2
Stal cynkowana ogniowo	70	Ri 0	5

Odporność chemiczna

Poniższe testy wykonano na metalowych prętach pokrytych powłoką epoksydową INFRALIT (st. P) i utwardzonych w czasie 30 min/200°C. Grubość filmu 150-200 µm.

Oznaczenia:

- + bez wpływu na powłokę
- * powłoka napęczniała i nierówna
- 0 powłoka zniszczona
- ± powłoka miękka
- powłoka krucha

	CZAS TRWANIA TESTU			
	1 m-c	2 m-ce	1 a	2 a
KWAS OCTOWY 20%	+	+	+	+
KWAS OCTOWY 10%	+	+	+	+
WODOROTLENEK AMONOWY 35%	+	+	+	+
WODOROTLENEK AMONOWY 10%	+	+	+	+
AZOTAN AMONOWY (NASYCONY)	+	+	+	+
BENZEN	±	±	±	±
BUTANOL	+	±	±	±
KAPROLAKTAM 25%	+	+	+	+
KAPROLAKTAM 10%	+	+	+	+
KAPROLAKTAM 5%	+	+	+	+
KWAS CHROMOWY 20%	+	+	0	
KWAS CHROMOWY 10%	+	+	0	
KWAS CYTRYNOWY 5%	+	+	+	+
SIARCZAN MIEDZIOWY 10%	+	+	+	+
ETANOL 96%	+	+	+	+
ETANOL (ROZCIENCZONY METYLOETYLOKETONEM)	+	±	*	*
ETANOL (ROZCIENCZONY METANOLEM)	+	±	*	*
FORMALINA 35% OBJ.	+	+	+	+
KWAS MRÓWKOWY 10%	+	+	+	+
KWAS MRÓWKOWY 5%	+	+	+	+
BENZYNA	+	±	±	±
OLEJ HYDRAULICZNY: OLEJ ROŚLINNY (SKYDROL 500A)	+	*	0	
OLEJ HYDRAULICZNY: OLEJ MINERALNY (ROCOL)	+	+	+	+
KWAS SOLNY 20%	+	+	+	+
KWAS SOLNY 10%	+	+	+	+
NADTLENEK WODORU, 35%	+	0		
IZOPROPANOL	+	+	±	±
WODA Z JAVEL	+	+	0	
KWAS MLEKOWY 5%	+	+	+	+
OLEJ LNIANY	+	+	+	+
KWAS AZOTOWY 20%	+	+	+	+
KWAS AZOTOWY 10%	+	+	+	+
KWAS OLEINOWY	+	+	+	+
PARAFINA, CIECZ	+	+	+	+
KWAS ORTOFOSFOROWY 50%	+	+	+	+
KWAS ORTOFOSFOROWY 20%	+	+	+	+
KWAS ORTOFOSFOROWY 10%	+	+	+	+
WODOROTLENEK POTASOWY 20%	+	+	+	+
WODOROTLENEK POTASOWY 10%	+	+	+	+
ROZTWÓR SOLI 28 g/l	+	+	+	+
ROZTWÓR SOLI 28 g/l, NASYCONY	+	+	+	+
KWAS SEBACYNOWY (NASYCONY)	+	+	+	+
WODOROTLENEK SODOWY 20%	+	+	+	+
KWAS SIARKOWY 50% OBJ.	+	+	+	+
KWAS SIARKOWY 28% OBJ.	+	+	+	+
KWAS SIARKOWY 50% OBJ.	+	+	+	+
KWAS WINOWY 25%	+	+	+	+
TEEPOL	+	+	+	+
TOLUEN	+	+	+	+
WODA DESTYLOWANA	+	+	+	+
BENZYNA LAKOWA	+	+	+	+
KSYLEN	+	+	+	±