

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	INFRALIT EP 8029-05 jest farbą proszkową opartą na specjalnej żywicy epoksydowej i utwardzaczu fenolowym. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	INFRALIT EP 8029-05 używana jest do powlekania detali o specjalnych wymaganiach.
<b>WŁAŚCIWOŚCI</b>	Otrzymana powłoka ma doskonałe własności mechaniczne m.in. dobrą odporność na ścieranie, uderzenia oraz elastyczność. Jest odporna na zarysowania a także działanie kwasów, zasad, smarów i rozpuszczalników. Ma także dobre własności antykorozyjne. Przy ekspozycji zewnętrznej powłoka ma tendencję do kredowania. Zjawisko to ma wpływ tylko na wygląd powłoki, nie zmniejsza jednak jej własności ochronnych.
<b>APROBATY</b>	Raport Fińskiego Technicznego Centrum Badawczego na temat dopuszczenia do kontaktu z wodą pitną powłoki epoksydowej EP 8029-05 dostępny na życzenie.

**DANE TECHNICZNE**

<b>Zastosowanie</b>	Może być stosowany na detalach mających bezpośredni kontakt z żywnością i/lub wodą pitną. Maksymalna zawartość Bisfenolu-A (CAS 134-84-9) uwalniania do wody pitnej wynosi 0,01 mg/kg. Testowanie przez 10 dni w temperaturze 60°C. (Innventia 2012-0321).
<b>Kolory</b>	Wariant EP 8029-05 – do uzgodnienia
<b>Stopień połysku</b>	EP 8029-05 – półpołysk/połysk
<b>Części stałe</b>	100%
<b>Gęstość</b>	1,5 kg/dm <sup>3</sup>
<b>Wydajność</b>	1,5 – 3 m <sup>2</sup> /kg w zależności od grubości powłoki
<b>Grubość powłoki</b>	200-450 μm
<b>Czas utwardzania</b>	10 min./180°C (temperatura metalu)
<b>Temp. topnienia</b>	ok. 100°C
<b>Opakowania</b>	20 kg
<b>Przechowywanie</b>	W suchych i chłodnych warunkach

**ŚRODKI OSTROŻNOŚCI**

Farba proszkowa 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<sup>3</sup> (Bundesanstalt Für Materialprüfung). Wentylacja w kabinie malarskiej powinna być taka, ażeby stężenie farby proszkowej 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**

**Powierzchnie zimno-walcowane:** Odtłuszczenie i fosforanowanie lub inne alternatywne powłoki konwersyjne. Aplikacja natryskiem elektrostatycznym na grubość 80 - 150µm.

**Powierzchnie walcowane na gorąco i odlewane:** Usunąć tłuszcz i brud. Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia co najmniej Sa 2<sup>1/2</sup> (ISO 8501-1). Profil powierzchni co najmniej G (ISO 8503-2). Odkurzyć. Przed nanoszeniem pokrywany element podgrzać. Maksymalna temperatura w czasie podgrzewania może wynosić +240°C, zalecana temperatura powierzchni podczas nanoszenia powinna wynosić +230°C. Zalecana grubość naniesienia - ok. 200-450µm, w zależności od warunków ekspozycji. Pomiary chropowatości muszą być wykonywane zgodnie z zaleceniami Fińskiego Towarzystwa Korozyjnego z dn. 5 marca 1985 r. Pory mają być wypełniane np. 2-składnikową farbą epoksydową.

**WŁASNOŚCI POWŁOKI**

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

**Własności fizyczne**

Odporność na uderzenia (EN ISO 6272)	
-bezpośrednia	60 kgcm
-wsteczna	60 kgcm
Twardość (Wahadło Königa, SFS 3642)	220 s
Elastyczność (ISO 6860)	zaliczona
Twardość, Buchholz (DIN 53153)	100
Odporność na ścieranie (Taber)	Δm 30mg/1000 obr.
Przyczepność (test nacięć krzyżowych, EN ISO 2409)	GT 0
Przyczepność (tester Saeberga)	20,6 N/mm <sup>2</sup>
-powierzchnia próbnika 1,13 cm <sup>2</sup>	
-podłoże: blacha 10mm grubości, oczyszczona do Sa2 <sup>1/2</sup>	
Odporność na korozję (ISO 7253)	
-podłoże – płytka piaskowana do stopnia Sa2 <sup>1/2</sup>	
-długość testu 1000 h	
-grubość powłoki ok. 200µm	
-oderwanie się od nacięcia	5 mm
-pęcherzenie powłoki (ISO 4628-2)	-
-rdzewienie (ISO 4628-2)	10
Absorpcja wody +20°C/2 mies.	1,1%

Informacje zawarte w karcie danych zostały stworzone w oparciu o badania laboratoryjne i praktyczne doświadczenie. Nie mając wpływu na warunki aplikacji jak również sposób postępowania możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub z powodu niewłaściwego ich użycia. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje kart danych technicznych i charakterystyki znajdują się na stronie: [www.teknos.com](http://www.teknos.com)