

CHARAKTERYSTYKA

INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076 jest farbą proszkową opartą na żywicy epoksydowej i poliestrowej. W podwyższonej temperaturze proszek topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby

ZASTOSOWANIE

INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076 znajduje główne zastosowanie do powlekania wyrobów przemysłu metalowego, takich jak oprawy oświetleniowe, siatki druciane, sprzęt chłodniczy i inne .

WŁAŚCIWOŚCI

INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076 charakteryzuje się własnościami mechanicznymi, antykorozyjnymi i odpornością chemiczną niemal identycznymi jak proszki epoksydowe.

W warunkach zewnętrznych wykazuje tendencje do kredowania podobnie jak wszystkie proszki epoksydowo-poliestrowe i epoksydowe. Z drugiej strony, proszek epoksydowo-poliestrowy jest odporniejszy na przegrzanie w piecu jak i ekspozycje na UV (wolniej żółknie).

DANE TECHNICZNE

Aplikacja EP/PE ...-00 do nanoszenia przy użyciu aplikacji TRIBO i KORONA
EP/PE ...-02,... -09 tylko do nanoszenia przy użyciu aplikacji KORONA

Kolory Do uzgodnienia

Stopień połysku (60°) EP/PE 8071 drobna struktura
EP/PE 8072 gruba struktura
EP/PE 8075 połysk
EP/PE 8076 półpołysk
EP/PE 8076-18 półpołysk produkt cienkopowłokowy

Części stałe 100%

Gęstość Ok. 1,25 - 1,70 kg/dm³ w zależności od koloru.

Wydajność 4 - 15 m²/kg w zależności od grubości naniesienia

Grubość naniesienia Naniesienie w jednokrotnej aplikacji wynosi 40-150 μm.

Czas utwardzania 10 min./160°C (temperatura metalu): EP/PE 8071-01
20 min./160°C (temperatura metalu): EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076.
25 min./160°C (temperatura metalu): EP/PE 8076-18

Opakowania 15 lub 20 kg w zależności od ciężaru właściwego proszku

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. 70 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**

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

Powierzchnie aluminiowe:

Odtłuścić np. w kąpeli alkalicznej. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych muszą 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 fosforowanie lub chromianowanie.

Powierzchnie walcowane na gorąco: Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia co najmniej Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Profil chropowatości winien odpowiadać minimum średniej (ISO 8503-2). Oczyścić z kurzu.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki wykonanej na stali zimno-walcowanej, utwardzanej w czasie 20 min./160°C.

Własności fizyczne

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

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.