

CHARAKTERYSTYKA	INFRALIT EP/PE 8093 jest farbą proszkową opartą na mieszaninie żywicy epoksydowej i poliestrowej. W podwyższonej temperaturze proszek topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby.
ZASTOSOWANIE	Farba INFRALIT EP/PE 8093 została opracowana do zastosowania w przemyśle elektronicznym gdzie niepożądane jest gromadzenie się statycznych ładunków elektrycznych.
WŁAŚCIWOŚCI	Rezystancja powierzchni INFRALIT EP/PE 8093 jest na poziomie 0 - 0,5 MΩ, mierzona dla powłoki o grubości 70 μm i przy 100 V przyłożonego napięcia. INFRALIT EP/PE 8093 tworzy powłokę o bardzo dobrych właściwościach mechanicznych takich jak: odporność na ścieranie, odporność na uderzenia i elastyczność.
DANE TECHNICZNE	
Aplikacja	EP/PE ...-00 odpowiedni do nanoszenia przy użyciu aplikacji TRIBO i KORONA EP/PE ...-02 tylko do nanoszenia przy użyciu aplikacji KORONA
Kolory	Do uzgodnienia
Stopień połysku	Półpołysk EP/PE ...-04 drobna struktura EP/PE ...-05 struktura falista EP/PE ...-06 struktura falista EP/PE ...-08 40 - 80 EP/PE ...-09 30 - 50
Części stałe	100%
Gęstość względna	ok. 1,70 kg/dm ³
Wydajność	7 - 9 m ² /kg w zależności od grubości naniesienia
Grubość naniesienia	70±20 μm. Należy unikać przegrubienia powłoki ponieważ wpływa to na pogorszenie jej własności.
Czas utwardzania	15 min./180°C (temperatura metalu) Wariant EP/PE...-01: 20 min./160°C (temperatura metalu) Wariant EP/PE...-09: 10 min./200°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. 70 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 wylądowania 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 pokryte rdzą lub zgorzeliną oczyścić metodą obróbki strumieniowo-ściernej lub wytrawić i poddać fosforanowaniu.

Powierzchnie zimno-walcowane: Odtłuszczanie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Do elementów stosowanych wewnątrz, które narażone są na silne naprężenia zaleca się fosforanowanie cynkowe.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do standardowej powłoki, utwardzanej w czasie 15 min./180°C o grubości 70 µm .

Własności fizyczne

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

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki substancji niebezpiecznej znajdują się na naszej stronie www.teknos.com.
