

DS 1042

INFRALIT EP 8021, 8022, 8025, 8026

5

24.08.2018

Farba proszkowa epoksydowa**CHARAKTERYSTYKA**

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

ZASTOSOWANIE

INFRALIT EP 8021, 8022, 8025, 8026 używany jest 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 SPECJALNE

Powłoka 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**

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

Kolory

Do uzgodnienia

Stopień połysku

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

Części stałe

100%

Ciężar właściwy

Ok. 1,3 - 1,7 g/dm³

Wydajność

4-15 m²/kg w zależności od grubości naniesienia

Grubość powłoki

Naniesienie w jednokrotnej aplikacji wynosi 40-150 µm

Czas utwardzania

10 min./180°C (temperatura metalu) EP 8021, EP 8022, EP 8025, EP 8026
15 min./160°C (temperatura metalu) EP8021-01, EP 8022-01, 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

Przechowywanie

W suchych i chłodnych warunkach

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Farba proszkowa nie jest klasyfikowana jako łatwopalna ale z powietrzem jej pyły mogą tworzyć mieszaninę wybuchową, która w razie dostarczenia odpowiedniej energii wybuchnie. Najniższa wartość wybuchowości dla proszkowych farb epoksydowych 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 tróchloroetylenu lub kąpeli alkalicznej. Powierzchnie zardzewiałe oczyścić metodą obróbki strumieniowo-ściernej 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 m.

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)	5 mm
Przyczepność (test nacięć krzyżowych, EN ISO 2409)	GT 0
Twardość (Wahadło Königa, SFS 3642)	180s

Odporność korozyjna

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do testu w komorze solnej (ISO 7253), w której sprawdzany jest wpływ podłoża na odporność korozyjną powłoki. Wynik testu odnosi się do czasu 1100 h.

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 (ROZCIENIONY METYLOETYLOKETONEM)	+	±	*	*
ETANOL (ROZCIENIONY 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	+	+	+	±

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
