

DS 1077

8

27.12.2019

INFRALIT EP 8024-00, -21, -22, -23**Farba proszkowa epoksydowa****CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT EP 8024 jest farbą proszkową opartą na specjalnej żywicy epoksydowej i utwardzaczu fenolowym. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.

ZASTOSOWANIE

INFRALIT EP 8024 jest używany do powlekania szczególnie wymagających wyrobów przemysłu ciężkiego.

WŁAŚCIWOŚCI

Otrzymana powłoka 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 tendencję do kredowania. Zjawisko to ma wpływ tylko na wygląd powłoki, nie zmniejsza jednak jej własności ochronnych.

DANE TECHNICZNE

Kolory	Na zamówienie
Stopień połysku (60°)	Połysk
Części stałe	100%
Ciężar właściwy	Ok. 1,5 g/cm ³
Wydajność	1,3 - 7,8 m ² /kg w zależności od grubości naniesienia
Grubość naniesienia	80-480 μm
Czas utwardzania	EP 8024-00: 10 min./180°C (temperatura metalu). EP 8024-21: 15 min./140°C (temperatura metalu). EP 8024-22: 30 min./130°C (temperatura metalu). EP 8024-23: 15 min./130°C (temperatura metalu).
Temp. topnienia	Ok. 100°C
Opakowania	20 kg
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**

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

Powierzchnie walcowane na gorąco i odlewane: 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). Odkurzyć. Przed nanoszeniem pokrywany element podgrzać. Maksymalna temperatura w czasie podgrzewania może wynosić +240°C, zalecana temperatura powierzchni podczas nanoszenia winna wynosić +230°C. Zalecana grubość naniesienia - ok. 80-400µm, w zależności od warunków. 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 powłoki 80 µm.

Standardowe parametry

Odporność na uderzenia (EN ISO 6272)	
-bezpośrednia	80 in.-lb
-wsteczna	80 in.-lb
Twardość (Wahadło Königa, SFS 3642)	220s
Elastyczność (ISO 6860)	5 mm
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 ²
-powierzchnia próbnika 1,13 cm ²	
-podłoże: blacha 10mm grubości, oczyszczona do Sa2 ^{1/2}	
-grubość powłoki ok. 200µm	
Odporność na korozję (ISO 7253)	
-podłoże – płytka piaskowana do stopnia Sa2 ^{1/2}	
-długość testu 1000 h	
-grubość powłoki ok. 200µm	
-oderwanie się od nacięcia	5 mm
-pęcherzenie powłoki	-
Absorpcja wody +20°C/2 mies.	1,1%

Odporność chemiczna

Patrz tabela strona 3

LEGENDA:

- + - bez zmian
- - pęcherzenie powłoki
- +/- - powłoka rozmiękczona
- // - koniec testu

- 1) 10% wagowo skoncentrowanego kwasu, 90% wody destylowanej.
- 2) 50% wagowo skoncentrowanego kwasu, 50% wody destylowanej.
- 3) 40% wagowo 25% roztworu amoniaku, 60% wagowo wody destylowanej.
- 4) 29% wagowo 35% nadtlenku wodoru, 71% wagowo wody destylowanej

1. ŚRODOWISKO	PROSZEK	CZAS TRWANIA TESTU W TYGODNIACH							
		1	2	3	4	6	10	13	18
KWAS ORTOFOSFOROWY, 10% 1.)	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
KWAS ORTOFOSFOROWY, 50% 2.)	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
KWAS SIARKOWY, 10% 1.)	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
KWAS SIARKOWY, 50% 2.)	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
KWAS SOLNY, 10% 1.)	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
KWAS SOLNY, 50% 2.)	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
KWAS AZOTOWY, 10% 1.)	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
KWAS AZOTOWY, 50% 2.)	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
AMONIAK, 10% 3.)	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
AMONIAK, 25%	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
WĘGLAN SODU, 10%	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
WODOROTLENEK SODU, 10%	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
CHLOREK WAPNIA, 10%	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
CHLOREK SODU, 10%	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
WODA DESTYLOWANA	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
NADTLENEK WODORU, 10% 4.)	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
NADTLENEK WODORU, 35%	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
KWAS OCTOWY, 10% 1.)	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
KWAS OCTOWY, 50% 2.)	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
ALKOHOL TB	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
ACETON	EP 8024-00	+/-	+/-	+/-	//				
OCTAN ETYLU	EP 8024-00	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
KSYLEN	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+
BENZyna LAKOWA	EP 8024-00	+	+	+	+	+	+	+	+

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