

**CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT EP 8024-06 jest farbą proszkową opartą na specjalnej żywicy epoksydowej i utwardzaczu fenolowym. W podwyższonej temperaturze proszek topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby.

**ZASTOSOWANIE**

INFRALIT EP 8024-06 jest używany do gruntowania rur stalowych przeznaczonych do powlekania poliolefinami. Na rurach stalowych proszek może być nanoszony w jednym lub dwóch cyklach.

**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.

**DANE TECHNICZNE****Kolory**

Szary

**Stopień połysku (60°)**

Połysk

**Przec. wielkość ziarna, D(v 0,5)  
(metoda dyfrakcji laserowej)**

Ok. 60µm

**Czas żelowania**

180°C/35-50 s (metoda stosowana przez Teknos). Czas żelowania ulegnie fluktuacji w zależności od zastosowanej metody i powinien być zawsze kontrolowany własnymi metodami.

**Części stałe**

100%

**Gęstość**Ok. 1,5 kg/dm<sup>3</sup>**Wydajność**1,5-7 m<sup>2</sup>/kg w zależności od grubości naniesienia**Grubość naniesienia**

100-500 µm

**Czas utwardzania**

10 min./180°C (temperatura metalu)

**Temp. topnienia**

100°C +/- 2°C

**Opakowania**

20 kg

**Przechowywanie**

W suchych i chłodnych warunkach max. 12 m-cy w zależności od temp. (5 - 25°C)

**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. 60 g/m<sup>3</sup> (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. Nanoszenie natryskiem elektrostatycznym o grubości ok. 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 minimum G (ISO 8503-2). Odkurzyć. Przed nanoszeniem pokrywany element podgrzać. Maksymalna temperatura podczas podgrzewania to +240°C. Zalecana temperatura powierzchni podczas nanoszenia winna wynosić +190-200°C. Zalecana grubość filmu dla nanoszenia jednej warstwy 250 – 450 µm.

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

### Własności fizyczne

Odporność na uderzenia (EN ISO 6272)	
-bezpośrednia	80 in.-lb
-wsteczna	80 in.-lb
Elastyczność (ISO 6860)	mniej niż 5 mm
Przyczepność (test naciąg 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>	
-grubość powłoki ok. 200µm.	
Odporność na korozję (ISO 7253)	
-podłoże – płytki piaskowana do stopnia Sa2 <sup>1/2</sup>	
-długość testu 1000 h	
-oderwanie się od nacięcia	5 mm
-pęcherzenie powłoki (ISO 4628-2)	0
-rdzewienie (ISO 4628-2)	Ri 0
Absorpcja wody +20°C/2 mies.	1,1%
Cathodic Disbonding (ASTM G8)	5,5
mm	
-powłoka trzywarstwowa	
-48 h, 65°C	

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)