

DS 1611

2 25.07.2018

INFRALIT EP 8040

Farba epoksydowa proszkowa

CHARAKTERYSTYKA	INFRALIT EP 8040 jest farbą proszkową opartą na żywicy epoksydowej. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.
ZASTOSOWANIE	INFRALIT EP 8040 jest używany 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	Otrzymana powłoka ma doskonałe własności mechaniczne m.in. dobrą odporność na ścieranie, uderzenia oraz elastyczność. Jest odporna na działanie kwasów, zasad, smarów i rozpuszczalników. Ma także dobre własności antykorozyjne. Farbę można stosować jako podkład w systemach gdzie farba proszkowa ma stanowić warstwę nawierzchniową. Przy ekspozycji zewnętrznej powłoka ma tendencje do kredowania. Zjawisko to wpływa jednak tylko na wygląd powłoki nie zmieniając jej własności antykorozyjnych i zabezpieczających. Alternatywnym materiałem do zastosowań zewnętrznych jest INFRALIT PE (farba proszkowa poliestrowa), która nie kreduje.
DANE TECHNICZNE	
Natrysk	Wszystkie metody typu CORONA oraz większość metod typu TRIBO.
Kolory	Na zamówienie
Stopień połysku	10 – 30 na zamówienie (Gardner 60°)
Części stałe	100%
Gęstość	Ok. 1,3 – 1,7 kg/dm ³ , w zależności od koloru
Wydajność	4-15 m ² /kg w zależności od grubości naniesienia
Grubość naniesienia	40-150 μm
Czas utwardzania	10 min./200°C (temperatura metalu)
Temp. topnienia	ok. 100°C
Opakowania	15 lub 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/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 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 trójchloroetylenu lub kąpeli alkalicznej. Powierzchnie zardzewiałe oczyścić metodą obróbki strumieniowo-ścierniej lub wytrawić i podać fosforanowaniu.

Stopień przygotowania oczyszczonej powierzchni musi być przynajmniej średni, patrz ISO 8503-2.

Powierzchnie zimno-walcowane: Odtłuszczenie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Nanoszenie natryskiem elektrostatycznym na grubość 80-150 µm.

Powierzchnie aluminiowe:

Odtłuścić np. w kąpeli alkalicznej. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych należy poddać chromianowaniu.

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 i odlewane: Usunąć tłuszcz i brud. Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia co najmniej Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Profil powierzchni co najmniej G (ISO 8503-2). Odkurzyć.

Obróbka strumieniowo-ścierna jest zalecana również do przygotowania innego rodzaju podłoża takiego jak żeliwo.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki utwardzanej w czasie 10 min./200°C, o grubości 50 µm.

Własności fizyczne

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Odporność na uderzenia (EN ISO 6272)	
-bezpośrednia	20 kgcm
-wsteczna	20 kgcm
Elastyczność (ISO 6860)	5 mm
Przyczepność (test nacięć krzyżowych, EN ISO 2409)	GT 0

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.