TEKNOS

DS 1592

INFRALIT EP 8054-01
AK10670700 i AK10670020
Farba proszkowa epoksydowa

10 01.09.2014

CHARAKTERYSTYKA	INFRALIT EP 8054-01 jest drobnoziarnistą farbą proszkową opartą na żywicy epoksydowej. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.
ZASTOSOWANIE	INFRALIT EP 8054-01 farba proszkowa znajduje zastosowanie jako powłoka gruntująca do powlekania podgrzewanych rurociągów z poliolefinami.
WŁAŚCIWOŚCI	Powstała powłoka posiada doskonałe własności mechaniczne, tj. dobra odporność na ścieranie, odporność na uderzenia, elastyczność. Jest trudna do zarysowania i wytrzymuje działanie kwasów, zasad, smarów i rozpuszczalników. Posiada również dobre własności antykorozyjne.

DANE TECHNICZNE

Kolory	Szary
Stopień połysku	Półpołysk
Średni rozmiar cząstek	55 – 65 µm (ISO 8130-13)
Czas żelowania	205°C / 30 – 50 s (ISO 21809-1 Załącznik J)
Zawartość wilgoci, utrata masy	< 0.6% (ISO 21809-1 Załącznik K)
Przyczepność po zanurzeniu w gorącej wodzie	≤ 2 (24 godziny, 65°C) ISO 21809-2 Załącznik A15 ≤ 3 (28 dni, 65°C) ISO 21809-2 Załącznik A15
Ciężar właściwy	1,45 – 1,55 kg/dm³ (ISO 21809-1 Załącznik N)
Wydajność	2 - 10 m²/kg w zależności od grubości powłoki
Grubość powłoki	Min. 60 µm po uwzględnieniu chropowatości podłoża
Czas utwardzania	2 min/215 °C (temperatura metalu) 1 min/230 °C (temperatura metalu)
Temperatura zeszklenia utwardzonej powłoki	98 – 108 °C, DSC – ISO 21809-1 Załącznik D
Temperatura zeszklenia	Tg1 = 60 – 70 °C, DSC – ISO 21809-1 Załącznik D Tg2 = 98 – 108 °C, DSC – ISO 21809-1 Załącznik D Delta H = 23 - 53 J/g, DSC – ISO 21809-1 Załącznik D
Tolerancja temperatury zeszklenia	-2°C do +3°C, DSC – ISO 21809-1 Załącznik D
Opakowania	20 kg, 700 kg
Przechowywanie	W suchych i chłodnych warunkach 6 -12 miesięcy w temperaturze 5 - 25°C

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI	Farba proszkowa jest substancją niepalną, ale z powietrzem może tworzyć mieszaninę wybuchową, która w przypadku dostarczenia odpowiedniej energii wybuchnie. Dolna granica wybuchowości dla proszkowych farb poliestrowych 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% dolnej granicy 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 i aplikacja

Usunąć tłuszcz i brud. Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo-ściernie do stopnia co najmniej Sa $2^1/_2$ (ISO 8501-1). Stal oczyszczoną strumieniowo-ściernie przed aplikacją farby należy ogrzać.

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.