

DS 1641

3

04.05.2018

INFRALIT EP 8074**Farba proszkowa epoksydowa**

CHARAKTERYSTYKA	INFRALIT EP 8074 jest farbą proszkową opartą na żywicy epoksydowej. W podwyższonej temperaturze proszek topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby.
ZASTOSOWANIE	INFRALIT EP 8074 znajduje zastosowanie jako powłoka szczególnie w przemyśle ciężkim metalowym.
WŁAŚCIWOŚCI	INFRALIT EP 8074 tworzy powłokę o wysokiej temperaturze zeszklenia. EP 8074-00 z temperaturą zeszklenia utwardzanej powłoki 130±5°C EP 8074-20 z temperaturą zeszklenia utwardzanej powłoki 140±5°C EP 8074-30 z temperaturą zeszklenia utwardzanej powłoki 150±5°C EP 8074-40 z temperaturą zeszklenia utwardzanej powłoki 160±5°C

DANE TECHNICZNE

Kolor	Szary
Stopień połysku	Połysk
Czas żelowania w 205°C	25 – 30 s (CSA hot plate)
Zawartość części stałych	100%
Gęstość	ok. 1,5 kg/dm ³
Wydajność	3 - 11 m ² /kg w zależności od grubości powłoki
Grubość naniesienia	200 – 400 μm
Opakowania	20 kg
Przechowywanie	W suchych i chłodnych warunkach 6 – 12 miesięcy w zależności od temperatury (5 - 25°C)

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI	Farba proszkowa 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 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 i aplikacji**

POWIERZCHNIE ZIMNOWALCOWANE: Odtłuszczenie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Nanoszenie natryskiem elektrostatycznym na grubość 80-150 cm.

POWIERZCHNIE WALCOWANE NA GORĄCO I ODLEWANE:

Powierzchnie walcowane na gorąco i odlewane: Usunąć tłuszcz i brud. Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia co najmniej Sa 21/2 (ISO 8501-1). Profil powierzchni co najmniej G (ISO 8503-2). Usunąć pył. Ogrzać elementy piaskowane przed aplikacją. Maksymalna temperatura w czasie ogrzewania +240°C, zalecana temperatura powierzchni do aplikacji +190 - 200°C.

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
