

DS 1084

5

17.08.2018

**INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076****Farba proszkowa epoksydowo-poliestrowa****CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076 jest farbą proszkową opartą na żywicy epoksydowej i poliestrowej. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.

**ZASTOSOWANIE**

INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076 znajduje główne zastosowanie do powlekania wyrobów przemysłu metalowego, takich jak oprawy oświetleniowe, siatki druciane, sprzęt chłodniczy i inne.

**WŁAŚCIWOŚCI**

INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076 charakteryzuje się własnościami mechanicznymi, antykorozyjnymi i odpornością chemiczną niemal identycznymi jak proszki epoksydowe.

W warunkach zewnętrznych wykazuje tendencje do kredowania podobnie jak wszystkie farby proszkowe epoksydowo-poliestrowe i epoksydowe. Z drugiej strony farba proszkowa epoksydowo-poliestrowa jest odporniejsza na przegrzanie w piecu jak i ekspozycję na UV (wolniej żółknie).

**DANE TECHNICZNE**

<b>Aplikacja</b>	EP/PE ...-00	do nanoszenia przy użyciu aplikacji TRIBO i KORONA
	EP/PE ...-02,... -09	tylko do nanoszenia przy użyciu aplikacji KORONA
<b>Kolory</b>	Do uzgodnienia	
<b>Stopień połysku</b>	EP/PE 8071	drobna struktura
	EP/PE 8072	gruba struktura
	EP/PE 8075	połysk
	EP/PE 8076	półpołysk
	EP/PE 8076-18	półpołysk produkt cienkopowłokowy
<b>Części stałe</b>	100%	
<b>Ciężar właściwy</b>	Ok. 1,25 - 1,70 kg/dm <sup>3</sup> w zależności od koloru.	
<b>Wydajność</b>	4 - 15 m <sup>2</sup> /kg w zależności od grubości naniesienia	
<b>Grubość naniesienia</b>	Naniesienie w jednokrotnej aplikacji wynosi 40-150 μm.	
<b>Czas utwardzania</b>	10 min./160°C (temperatura metalu): EP/PE 8071-01 20 min./160°C (temperatura metalu): EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076. 25 min./160°C (temperatura metalu): EP/PE 8076-18	
<b>Opakowania</b>	15 lub 20 kg w zależności od ciężaru właściwego proszku	
<b>Przechowywanie</b>	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 wynosi ok. 70 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. Fosforowanie cynkowe zalecane jest dla elementów eksploatowanych na zewnątrz lub narażonych na szczególnie agresywne środowisko wewnątrz pomieszczeń.

**Powierzchnie aluminiowe:**

Odtłuścić np. w kąpeli alkalicznej. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych muszą być chromianowane.

**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 fosforowanie lub chromianowanie.

**Powierzchnie walcowane na gorąco:** Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia co najmniej Sa 2<sup>1/2</sup> (ISO 8501-1). Profil chropowatości winien odpowiadać minimum średniej (ISO 8503-2). Oczyścić z kurzu.

**WŁASNOŚCI POWŁOKI**

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki wykonanej na stali zimno-walcowanej, utwardzanej w czasie 20 min./160°C.

**Własności fizyczne**

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Odporność na uderzenia (EN ISO 6272)	
-bezpośrednia	40 kgcm
-wsteczna	40 kgcm
Odporność na zginanie (ISO 6860)	5 mm
Przyczepność (test nacięć krzyżowych, EN ISO 2409)	GT 0
Twardość (Wahadło Königa, SFS 3642)	180 s

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).