

DS 1041

14

30.11.2020

INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087

Farba proszkowa epoksydowo/poliestrowa

CHARAKTERYSTYKA

INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 jest farbą proszkową opartą na mieszaninie żywicy epoksydowej i poliestrowej. W podwyższonej temperaturze proszek topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby.

ZASTOSOWANIE

INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 znajduje główne zastosowanie do powlekania wyrobów przemysłu metalowego, np.: oprawy oświetleniowe, druciane kraty, oprawy chłodnicze i inne przyrządy.

WŁAŚCIWOŚCI

INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 dają powłoki odporne mechanicznie i chemicznie a także charakteryzujące się dobrymi właściwościami antykorozyjnymi. W warunkach zewnętrznych powłoki wykazują tendencję do matowienia (kredowania), podobnie jak wszystkie farby proszkowe epoksydowe.

Z drugiej strony, w porównaniu do farb proszkowych epoksydowych, farby epoksydowo-poliestrowe są bardziej odporne na przegrzanie w piecu jak również na ekspozycję na UV (wolniej żółkną).

Wariant EP/PE...-66 posiada polepszoną odporność na ścieranie i zarysowanie.

APROBATY

Produkty zostały zakwalifikowane do **Grupy M1** w Klasyfikacji emisyjności dla materiałów budowlanych.

IMO FTPC część 5 – test na wolne rozprzestrzenianie płomienia i IMO FTPC część 2 – test na dymotwórczość i toksyczność.

DANE TECHNICZNE

Aplikacja

EP/PE ...-00,-13 i -19

do nanoszenia przy użyciu aplikacji TRIBO i KORONA

EP/PE ...-02, -09 i 17

tylko do nanoszenia przy użyciu aplikacji KORONA

Kolory

Do uzgodnienia

Stopień połysku (60°)

EP/PE 8081

drobna struktura

EP/PE 8082

gruba struktura

EP/PE 8085

połysk

EP/PE 8086

półpołysk

EP/PE 8087

mat

Części stałe

100%

Ciężar właściwy

Ok. 1,25-1,70 kg/dm³ w zależności od koloru.

Wydajność

4-15 m²/kg w zależności od grubości naniesienia

Grubość naniesienia

Naniesienie w jednokrotnej aplikacji wynosi 40-150 μm.

Podczas nakładania INFALIT EP/PE 8082, zaleca się dobrać optymalną grubość naniesienia dla każdego odcienia. Typowa min. grubość powinna wynosić 70μm lub więcej.

Czas utwardzania

EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086: 15 min./180°C (temperatura metalu)

Wyjątki:

EP/PE 8087,8085-18,8086-18: 10 min./200°C (temperatura metalu)

EP/PE 8087-01: 10 min./180°C (temperatura metalu)

EP/PE 8085-26, 8086-26: 15 min./190°C (temperatura metalu)

EP/PE 8082-04: 15 min./180°C lub 10 min./200°C (w celu uzyskania matowego wykończenia)

EP/PE 8081-50, EP/PE 8082-50: 10 min./160°C lub 5 min./180°C

Opakowania

15-20 kg w zależności od ciężaru właściwego proszku

Przechowywanie

W suchych i chłodnych warunkach

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Farba proszkowa nie jest klasyfikowana jako łatwopalna, ale jej pyły z powietrzem mogą tworzyć mieszaninę wybuchową, która w razie dostarczenia odpowiedniej energii wybuchnie. Najniższa wartość wybuchowości wynosi ok. 70 g/m³ (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: Odtłuszczanie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Fosforanowanie 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 białą rdzę z malowanej powierzchni przy użyciu np. kąpeli alkalicznej. W zależności od warunków eksploatacji zalecane jest fosforanowanie cynkowe lub chromianowanie.

Powierzchnie walcowane na gorąco: Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia co najmniej Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Profil chropowatości winien odpowiadać minimum średniej (ISO 8503-2).

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki wykonanej na stali zimno-walcowanej, utwardzanej w czasie 15 min./180°C

Typowe wartości

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)	GT0
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.