

DS 1859

**INFRALIT EP/PE 8087-30**

4 28.02.2019

**Farba proszkowa epoksydowo/poliestrowa gruntująca**

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	INFRALIT EP/PE 8087-30 jest farbą proszkową opartą na mieszaninie żywic: epoksydowej i poliestrowej. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	INFRALIT EP/PE 8087-30 farba epoksydowo-poliestrowa odpowiednia jest do powlekania w jednej warstwie metalowych elementów, stosowanych w przemyśle takich jak: oprawy oświetleniowe, siatki druciane, wyposażenia chłodnicze i inne tego typu urządzenia.
<b>WŁAŚCIWOŚCI</b>	<p>INFRALIT EP/PE 8087-30 tworzy powłokę odporną mechanicznie i chemicznie, o dobrych własnościach antykorozyjnych. Przy ekspozycji zewnętrznej powłoka ma tendencję do kredowania, podobnie jak inne epoksydowe farby proszkowe. Wykazuje mniejszą w stosunku do farb proszkowych epoksydowych tendencję do żółknięcia po przegrzaniu w piecu, ekspozycji na ciepło i promieniowanie UV.</p> <p>INFRALIT EP/PE 8087-30 nadają się również do zastosowania jako podkład pod inne farby proszkowe. System zbudowany z dwóch powłok zapewnia grubą warstwę ochronną a także ułatwia malowanie ostrych krawędzi. Taki system nakładania jest odpowiedni również do malowania obiektów na zewnątrz, które narażone są na działanie światła UV wówczas gdy została wybrana odpowiednia farba nawierzchniowa INFRALIT, odporna na warunki atmosferyczne.</p>
<b>APROBATY</b>	Produkt jest zakwalifikowany do <b>Grupy M1</b> 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**

<b>Natrysk</b>	Farba została opracowana do aplikacji metodą corona. Aplikacja farby metodą tribo jest możliwa po wcześniejszym przetestowaniu na linii lakierniczej.
<b>Kolory</b>	RAL-7001 Inne kolory po uzgodnieniu.
<b>Stopień połysku</b>	Mat
<b>Części stałe</b>	100%
<b>Gęstość</b>	1,6 – 1,7 kg/dm <sup>3</sup>
<b>Wydajność</b>	4 – 15 m <sup>2</sup> /kg w zależności od grubości powłoki
<b>Grubość powłoki</b>	W przypadku systemu 2-warstwowego optymalna grubość powłoki musi zostać zdefiniowana w zależności od konkretnego przypadku w oparciu o testy. Podstawowa grubość dla pojedynczej powłoki wynosi około 70 µm.
<b>Czas utwardzania</b>	10 min./180°C (temperatura metalu)
<b>Opakowania</b>	20 kg
<b>Przechowywanie</b>	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 dla proszkowych farb poliestrowych wynosi ok. 70 g/m<sup>3</sup> (Bundesanstalt Für Materialprüfung). Wentylacja w kabinie malarskiej powinna być taka, ażeby stężenie farby proszkowej 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 oparami trichloroetylenem lub oczyszczenie alkalicznym środkiem czyszczącym. W przypadku gdy malowany przedmiot przeznaczony jest do ekspozycji na zewnątrz lub gdy poddawany jest wyjątkowym narażeniom podczas stosowania wewnątrz wymagane jest fosforanowanie lub inne metody konwersyjne.

**Powierzchnie aluminiowe:** Odtłuszczenie alkalicznym środkiem czyszczącym. Chromianowanie lub inne odpowiednie metody konwersyjne gdy malowany przedmiot przeznaczony jest do ekspozycji na zewnątrz lub gdy poddawany jest wyjątkowym narażeniom podczas stosowania wewnątrz.

**Powierzchnie cynkowane ogniowe i cynkowane elektrolityczne:** Usunąć tłuszcz białą rdzę poprzez np. oczyszczenie alkalicznym środkiem czyszczącym. W zależności od warunków narażenia fosforanowanie lub chromianowanie lub inne metody konwersyjne.

**Powierzchnie walcowane na gorąco:** Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia co najmniej Sa 2<sup>1/2</sup> (ISO 8501-1). Profil powierzchni co najmniej średnio szorstki ( patrz ISO 8503-2)..

**WŁASNOŚCI POWŁOKI**

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki wykonanej na powierzchni zimno-walcowanej stali o grubości 0,8 mm. Powłoka farby o grubości 65 µm utwardzana w czasie 10 min./180°C.

**Typowe wartości**

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Odporność na uderzenia (EN ISO 6272)	
-bezpośrednia	powyżej 40 kgcm
-wsteczna	powyżej 40 kgcm
Elastyczność (ISO 1519)	5 mm
Przyczepność (test naciąg 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](http://www.teknos.com)