

DS 1069

INFRALIT EP/PE 8092-03

2 30.07.2018

Półprzewodząca epoksydowo-poliestrowa farba proszkowa**CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT EP/PE 8092-03 jest farbą proszkową opartą na żywicy epoksydowej i poliestrowej. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną półprzewodzącą powłokę.

ZASTOSOWANIE

INFRALIT EP/PE 8093-03 znajduje główne zastosowanie do powlekania wyrobów przemysłu elektronicznego gdzie niepożądane jest gromadzenie się statycznych ładunków elektrycznych.

WŁAŚCIWOŚCI

Oporność elektryczna powłoki zależy od grubości filmu. Przy zalecanej grubości i napięciu 100V wynosi ona 1,0-10 MΩ.

Powłoka farby INFRALIT EP/PE 8093-03 charakteryzuje się doskonałymi własnościami mechanicznymi np. na ścieranie, odpornością na uderzenia i elastycznością. Nie można jej łatwo zarysować i jest odporna na działanie kwasów, zasad, smarów i rozpuszczalników. Ma także dobre własności antykorozyjne.

DANE TECHNICZNE

| | |
|----------------------------|---|
| Kolory | Niebieski TW-3251 |
| Stopień połysku | Półpołysk (S) |
| Części stałe | 100% |
| Gęstość względna | ok. 1,8 kg/dm ³ |
| Wydajność | ok. 7-9 m ² /kg w zależności od grubości naniesienia |
| Grubość naniesienia | 70 ± 10 μm. Należy unikać zbyt grubych warstw jako że pogarszają one własności antyelektrostatyczne powłoki |
| Czas utwardzania | 15 min./180°C (temperatura metalu) |
| Opakowania | 20 kg |
| Przechowywanie | W suchych i chłodnych warunkach |

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Farba proszkowa nie jest klasyfikowana jako substancja łatwopalna, ale z powietrzem jej pyły 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**

Usunąć wszelkie zabrudzenia. Odtłuścić np. w oparach trójchloroetylenu lub kąpeli alkalicznej. Powierzchnie zardzewiałe oczyścić metodą obróbki strumieniowo-ściernej lub wytrawić i podać fosforanowaniu.

Powierzchnie zimno-walcowane: Odtłuszczenie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Fosforanowanie zalecane jest dla elementów eksploatowanych na zewnątrz lub narażonych na szczególnie agresywne środowisko wewnątrz pomieszczeń.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki utwardzanej w czasie 15 min./180°C, grubość filmu 70µm.

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) | 180s |

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.