

DS 1070

INFRALIT EP/PE 8093

4 07.08.2018

Epoksydowo-poliestrowa proszkowa farba przewodząca**CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT EP/PE 8093 jest farbą proszkową opartą na mieszaninie żywicy epoksydowej i poliestrowej. W podwyższonej temperaturze proszek topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby.

ZASTOSOWANIE

Farba INFRALIT EP/PE 8093 została opracowana do zastosowania w przemyśle elektronicznym gdzie niepożądane jest gromadzenie się statycznych ładunków elektrycznych.

WŁAŚCIWOŚCI

Rezystancja powierzchni INFRALIT EP/PE 8093 jest na poziomie 0 - 0,5 MΩ, mierzona dla powłoki o grubości 70 μm i przy 100 V przyłożonego napięcia.

INFRALIT EP/PE 8093 tworzy powłokę o bardzo dobrych właściwościach mechanicznych takich jak: odporność na ścieranie, odporność na uderzenia i elastyczność.

DANE TECHNICZNE**Aplikacja**

EP/PE ...-00 odpowiedni do nanoszenia przy użyciu aplikacji TRIBO i KORONA
EP/PE ...-02 tylko do nanoszenia przy użyciu aplikacji KORONA

Kolory

Do uzgodnienia

Stopień połysku

Półpołysk
EP/PE ...-04 drobna struktura
EP/PE ...-05 struktura falista
EP/PE ...-06 struktura falista
EP/PE ...-08 40 - 80
EP/PE ...-09 30 - 50

Części stałe

100%

Gęstość względna

ok. 1,70 kg/dm³

Wydajność

7 - 9 m²/kg w zależności od grubości naniesienia

Grubość naniesienia

70±20 μm. Należy unikać przegrubienia powłoki ponieważ wpływa to na pogorszenie jej własności.

Czas utwardzania

15 min./180°C (temperatura metalu)
Wariant EP/PE...-01: 20 min./160°C (temperatura metalu)
Wariant EP/PE...-09: 10 min./200°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 pokryte rdzą lub zgorzeliną oczyścić metodą obróbki strumieniowo-ściernej lub wytrawić i poddać fosforanowaniu.

Powierzchnie zimno-walcowane: Odtłuszczenie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Do elementów stosowanych wewnątrz, które narażone są na silne naprężenia zaleca się fosforanowanie cynkowe.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

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

Własności fizyczne

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