

**INFRALIT EP/PE 8121, 8122, 8125, 8126****Farba proszkowa epoksydowo/poliestrowa****CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT EP/PE 8121, 8122, 8125, 8126 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 8121, 8122, 8125, 8126 znajduje główne zastosowanie do powlekania wyrobów przemysłu metalowego.

**WŁAŚCIWOŚCI**

Otrzymana powłoka charakteryzuje się własnościami mechanicznymi, antykorozyjnymi i odpornością chemiczną niemal identycznymi jak proszki epoksydowe.

INFRALIT EP/PE 8121, 8122, 8125, 8126 w warunkach zewnętrznych wykazuje tendencje do kredowania podobnie jak wszystkie proszki epoksydowo-poliestrowe i epoksydowe. Z drugiej strony, proszek epoksydowo-poliestrowy jest odporniejszy na przegrzanie w piecu jak i ekspozycje na UV (wolniej żółknie).

**DANE TECHNICZNE****Aplikacja**

EP/PE ...-00 do nanoszenia przy użyciu aplikacji TRIBO i KORONA  
EP/PE ...-02,... -09 tylko do nanoszenia przy użyciu aplikacji KORONA

**Kolory**

Do uzgodnienia

**Stopień połysku (60°)**

EP/PE 8121 drobna struktura  
EP/PE 8122 gruba struktura  
EP/PE 8125 połysk  
EP/PE 8126 półpołysk

**Części stałe**

100%

**Gęstość**

Ok. 1,25-1,70 kg/dm<sup>3</sup> w zależności od koloru

**Wydajność**

Ok. 4-15 m<sup>2</sup>/kg w zależności od grubości naniesienia

Naniesienie w jednokrotnej aplikacji wynosi ok. 40-150 μm

Podczas aplikacji farby EP/PE 8122 należy przetestować wstępnie grubość powłoki indywidualnie dla każdej pozycji z tej serii. Minimalna grubość powłoki wynosi 100 – 150 μm.

**Czas utwardzania**

15 min./160°C (temperatura metalu) lub  
10 min./180°C (temperatura metalu) lub  
8 min./190°C (temperatura metalu)

W przypadku utwardzania w temp. wyższej od 190°C, może wystąpić niewielka utrata połysku i żółcenie jasnych kolorów.

**Opakowania**

15-20 kg w zależności od ciężaru właściwego proszku

**Przechowywanie**

W suchych i chłodnych warunkach

**ŚRODKI OSTROŻNOŚCI**

Farba proszkowa jest substancją niepalną, ale z powietrzem może 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 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 farby proszkowej 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 farbą proszkową powinno być zmywane wodą z mydłem.

**SPOSÓB STOSOWANIA****Przygotowanie powierzchni**

**Powierzchnie zimno-walcowane:** Odtłuszczanie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Fosforanowanie zalecane jest dla elementów 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 fosforanowanie lub chromianowanie.

**WŁASNOŚCI POWŁOKI**

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki utwardzanej w czasie 15 min./160°C

**Własności fizyczne**

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	ponad 7 mm
Odporność na uderzenia (EN ISO 6272)	
-bezpośrednia	pow. 40 lbin (45 kgcm)
-wsteczna	pow. 40 lbin (45 kgcm)
Odporność na zginanie (ISO 1519)	mniej niż 5 mm
Przyczepność (test nacięć krzyżowych, EN ISO 2409)	GT 0
Twardość (Wahadło Königa, SFS 3642)	180 s

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](http://www.teknos.com).