

DS 1603

4

10.08.2018

INFRALIT EP/PE 8130**Farba proszkowa epoksydowo-poliestrowa****CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT EP/PE 8130 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 8130 znajduje główne zastosowanie do powlekania wyrobów przemysłu metalowego, np. maszyny chłodnicze, malowane elementy oświetleniowe, kratownice itp.

WŁAŚCIWOŚCI

Powłoka farby INFRALIT EP/PE 8130 charakteryzuje się własnościami mechanicznymi, antykorozyjnymi i odpornością chemiczną niemal identycznymi jak proszki epoksydowe. W warunkach zewnętrznych, powłoka podobnie jak inne epoksydowo/poliestrowe wykazuje tendencje do kredowania na poziomie zbliżonym do farb epoksydowych. Z drugiej strony, INFRALIT EP/PE 8130 jest odporniejszy na przegrzanie w piecu i ekspozycje na UV (wolniej żółknie) w stosunku do farb proszkowych epoksydowych..

APROBATY

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

DANE TECHNICZNE

Aplikacja	Odpowiedni do aplikacji metodą TRIBO i KORONA
Kolory	Na zamówienie
Stopień połysku	Mat i półpołysk
Części stałe	100%
Ciężar właściwy	Ok. 1,25-1,70 kg/dm ³ w zależności od koloru.
Wydajność	4 - 15 m ² /kg w zależności od grubości naniesienia
Grubość naniesienia	Naniesienie w jednokrotnej aplikacji wynosi 40-150 μm
Czas utwardzania	Wariant 8130-00, -02, -06 i -07: 10 min./180°C (temperatura metalu) Wariant 8130-04, -10: 10 min./200°C (temperatura metalu) Wariant 8130-01: 10 min./160°C (temperatura metalu)
Opakowania	15 kg lub 20 kg w zależności od ciężaru właściwego farby proszkowej
Przechowywanie	W suchych i chłodnych warunkach

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Farba proszkowa nie jest klasyfikowana jako 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 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: 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 należy także poddać chromianowaniu.

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 cynkowe lub chromianowanie.

Powierzchnie walcowane na gorąco: Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Profil oczyszczonej powierzchni przynajmniej średni (G), zgodnie z ISO 8503-2.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

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

Własności fizyczne

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Odporność na uderzenia (Erichsen, SFS 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 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.