

DS 1075

6

14.08.2018

INFRALIT EP/PE 8140**Farba proszkowa epoksydowo/poliestrowa****CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT EP/PE 8140 jest farbą proszkową opartą na żywicy epoksydowej i poliestrowej. W podwyższonej temperaturze proszek topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby.

ZASTOSOWANIE

INFRALIT EP/PE 8140 znajduje główne zastosowanie do powlekania wyrobów przemysłu metalowego takie jak: oprawy oświetleniowe, aparaty, druciane siatki i urządzenia chłodnicze.

WŁAŚCIWOŚCI

INFRALIT EP/PE 8140 charakteryzuje się własnościami mechanicznymi, antykorozyjnymi i odpornością chemiczną niemal identycznymi jak proszki epoksydowe.

W warunkach zewnętrznych wykazuje tendencje do kredowania podobnie jak wszystkie proszki epoksydowo-poliestrowe i epoksydowe. Z drugiej strony, farba proszkowa epoksydowo-poliestrowa jest odporniejsza na przegrzanie w piecu jak i ekspozycję na UV (wolniej żółknie).

DANE TECHNICZNE**Kolory**

Do uzgodnienia

Stopień połysku

Połysk, półpołysk i mat

Części stałe

100%

Ciężar właściwyok. 1,2 – 1,8 kg/dm³ w zależności od koloru**Wydajność**4 - 15 m²/kg w zależności od grubości naniesienia**Grubość naniesienia**

Naniesienie w jednokrotnej aplikacji wynosi ok. 40-150 μm.

Czas utwardzaniaEP/PE 8140-00, -02 i -05: 10 min./180°C (temperatura metalu)
EP/PE 8140-01 i -08: 10 min./160°C (temperatura metalu)**Przechowywanie**

W suchych i chłodnych warunkach

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

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

Powierzchnie zimno-walcowane: Odtłuszczenie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. W przypadku gdy malowany przedmiot przeznaczony jest do ekspozycji na zewnątrz lub gdy poddawany jest wyjątkowym naprężeniom podczas stosowania wewnątrz wymagane jest fosforanowanie lub inne metody konwersyjne.

Powierzchnie aluminiowe:

Odtłuścić np. w kąpeli alkalicznej. Chromianowanie lub inne metody konwersyjne zalecane są w przypadku powierzchni narażonych na silne działanie czynników atmosferycznych.

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 lub inne metody konwersyjne.

Powierzchnie walcowane na gorąco: Usunąć tłuszcz i brud. Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia co najmniej Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Profil powierzchni minimum G (ISO 8503-2). Usunąć pył.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki wykonanej na stali zimno-walcowanej grubości 0,8 mm, utwardzanej w czasie 10 min./180°C, grubość filmu 70µm.

Własności fizyczne

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	5 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 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.