DS 1471

9 01.10.2018

INFRALIT EP/PE 8235

Farba proszkowa epoksydowo/poliestrowa

CHARAKTERYSTYKA

INFRALIT EP/PE 8235 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 8235 nadaje się do powlekania wyrobów, gdzie wymagane są właściwości antybakteryjne.
Właściwości antybakteryjne proszku INFRALIT EP/PE 8235 są oparte na aktywnych składnikach z metali szlachetnych.

WŁAŚCIWOŚCI

Otrzymana powłoka charakteryzuje się własnościami mechanicznymi, antykorozyjnymi i odpornością chemiczną niemal identycznymi jak proszki epoksydowe.
INFRALIT EP/PE 8235 w warunkach zewnętrznych wykazuje tendencje do kredowania podobnie jak wszystkie proszki epoksydowo-poliestrowe i epoksydowe. Z drugiej strony, tendencja do żółknięcia podczas przegrzania w piecu, jak i ekspozycja na UV jest niższa w porównaniu do farb epoksydowych.

APROBATY

INFRALIT EP/PE 8235 spełnia wymagania ISO 22196 dot. ochrony przed wybranymi bakteriami.

DANE TECHNICZNE

Aplikacja	TRIBO i KORONA
Kolory	Na zamówienie
Stopień połysku	EP/PE 8235-30: mat EP/PE 8235-74: półpołysk; powłoka zapewnia ochronę przed wyładowaniami elektrostatycznymi (ESD) EP/PE 8235-75: półpołysk EP/PE 8235-90: połysk
Części stałe	100%
Ciężar właściwy	Ok. 1,25-1,70 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 utwardzania	EP/PE 8235 -74,-75 i -90: 15 min./180°C (temperatura metalu) EP/PE 8235 -30: 10 min./200°C (temperatura metalu)
Opakowania	20 kg
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/m^3 (Bundesanstalt Für Materialprufüng). 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.

ciąg dalszy na następnej stronie

SPOSÓB STOSOWANIA

Przygotowanie powierzchni

Powierzchnie zimno-walcowane:
Usunąć tłuszcz i fosforanować żelazowo. Fosforanowanie cynkowe zalecane jest dla elementów wystawionych na warunki zewnętrzne lub narażonych na szczególnie agresywne środowisko wewnątrz pomieszczeń.

Powierzchnie aluminiowe:
Odtłuścić np. w kąpieli alkalicznej. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych zaleca się poddać chromianowaniu.

Powierzchnie cynkowane ogniowo i galwanicznie:
Usunąć tłuszcz i białą rdzę przy użyciu np. kąpieli 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 powinien być minimum średni (ISO 8503-2).

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki EP/PE 8235.
Powierzchnie zimno-walcowane, utwardzanie w czasie 15 min./180°C

Własności fizyczne

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Odporność na uderzenia (EN ISO 6272)	
-bezpośrednia	40 kgcm
-wsteczna	40 kgcm
Przyczepność (test nacięć krzyżowych, EN ISO 2409)	GT 0
Twardość (Wahadło Königa, SFS 3642)	180s
Odporność na zginanie (SFS ISO 6860)	5 mm

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.