

CHARAKTERYSTYKA

INFRALIT EP/PE 8281, 8283, 8285, 8287, 8289 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 8281, 8283, 8285, 8287, 8289 znajduje główne zastosowanie do powlekania wyrobów przemysłu metalowego.

WŁAŚCIWOŚCI

INFRALIT EP/PE 8281, 8283, 8285, 8287, 8289 charakteryzuje się własnościami mechanicznymi, antykorozyjnymi i odpornością chemiczną niemal identycznymi jak proszki epoksydowe.

W warunkach zewnętrznych wykazuje tendencje do kredowienia 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

Wariant EP/PE...-00 nadaje się do aplikacji zarówno metodą TRIBO, jak i CORONA.

Kolory

Do uzgodnienia.

Stopień połysku

EP/PE 8281: drobna struktura
 EP/PE 8283: 30±5
 EP/PE 8285: 55±5
 EP/PE 8287: 72±10
 EP/PE 8289: powyżej 85

Części stałe

100%

Gęstość

Ok. 1,5-1,9 kg/dm³ w zależności od koloru.

Wydajność

Ok. 4-15 m²/kg w zależności od grubości naniesienia

Grubość naniesienia

Naniesienie w jednokrotnej aplikacji wynosi ok. 40-150 μm

Opakowania

20 kg

Przechowywanie

W suchych i chłodnych warunkach w temp. 5-25°C

Czas utwardzania

| | 160°C | | 180°C | | 200°C | |
|------------|---------|---------|--------|--------|--------|---------|
| | min. | max. | min. | max. | min. | max. |
| EP/PE 8281 | 15 min. | 30 min. | 10 min | 20 min | 8 min. | 15 min. |
| EP/PE 8283 | - | - | 10 min | 20 min | 8 min. | 15 min. |
| EP/PE 8285 | 15 min. | 30 min. | 10 min | 20 min | 8 min. | 15 min. |
| EP/PE 8287 | 15 min. | 30 min. | 10 min | 20 min | 8 min. | 15 min. |
| EP/PE 8289 | 15 min. | 30 min. | 10 min | 20 min | 8 min. | 15 min. |

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Sam proszek jest substancją niepalną, ale z powietrzem może tworzyć mieszaninę wybuchową, która w razie dostarczenia odpowiedniej energii wybuchnie. Najniższa wartość wybuchowości dla proszkowych farb poliesterowych 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

Przygotowanie powierzchni

Powierzchnie zimno-walcowane: Odtłuszczanie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Fosforanowanie 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 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.

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

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.

Własności fizyczne

| | |
|--|--------------|
| Elastyczność (Erichsen, ISO 1520) | pow. 5 mm |
| Odporność na uderzenia (EN ISO 6272) | - |
| -bezpośrednia | pow. 60 kgcm |
| -wsteczna | pow. 60 kgcm |
| Elastyczność (ISO 1519) | pon. 5 mm |
| Przyczepność (test naciąg krzyżowych, EN ISO 2409) | GT 0 |

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.