

INFRALIT EP/PE 8086-05

Farba proszkowa epoksydowo/poliestrowa, cynkowa

INFRALIT EP/PE 8086-05 jest farbą proszkową opartą na żywicy epoksydowej i poliestrowej, zawierającą metaliczny cynk. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.



INFRALIT EP/PE 8086-05 znajduje główne zastosowanie do nakładania na powierzchnie stalowe oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia Sa 2½ wówczas gdy konstrukcje eksploatowane są w środowiskach silnie korozyjnych. Produkt przeznaczony jest głównie do stosowania jako podkład.

INFRALIT EP/PE 8086-05 daje powłokę odporną mechanicznie, o dobrych właściwościach antykorozyjnych. Powierzchnia może być pokrywana farbami INFRALIT lub innymi odpowiednimi farbami.

Należy unikać przegrzania powłoki INFRALIT EP/PE 8086-05 w przypadku pokrywania następną powłoką. Jeśli temperatura utwardzania podkładu jest wyższa niż 205°C przyczepność pomiędzy powłokami może być pogorszona. W przypadku zastosowania bezpośredniego pieca gazowego w trakcie malowania dwuwarstwowego zaleca się sprawdzanie przyczepności międzywarstwowej.

DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Konstrukcje stalowe, Urządzenia transportowe, Maszyny
Zalecane podłoże	Stal, Cynk
Spoiwo	Produkt epoksydowo-poliestrowy
Zawartość części stałych	100 %
Zużycie praktyczne	Ok. 6 m ² /kg w zależności od grubości naniesienia.
Grubość powłoki	Około 60 µm powyżej szczytów profili powierzchni.
Kolory	Ciemnoszary.
Połysk (60°)	Półpołysk
Gęstość	2,6 kg/dm ³
Przechowywanie	Wyrób przechowywany w suchych i chłodnych warunkach, przy temperaturze transportu i przechowywania nie wyższej niż +25°C posiada okres trwałości co najmniej 18 miesięcy.

Należy zachować szczególną ostrożność w ciepłej porze roku. Należy unikać przechowywania w pobliżu źródeł ciepła i grzejników w ciężarówkach i magazynach. Nie przechowywać w bezpośrednim nasłonecznieniu. Zalecana data trwałości farby przechowywanej zgodnie z instrukcją znajduje się na etykiecie opakowania.

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni

POWIERZCHNIE STALOWE: Usunąć tłuszcz i brud. Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo-ściernie do stopnia czystości co najmniej Sa 2½ (ISO 8501-1) i/lub zastosować odpowiednią wstępną obróbkę chemiczną.

POWIERZCHNIE ALUMINIOWE: Usunąć tłuszcz i brud. Następnie chromianować lub zastosować odpowiednią wstępną obróbkę chemiczną.

POWIERZCHNIE CYNKOWANE OGNIOWO LUB GALWANICZNIE: Usunąć tłuszcz, brud oraz produkty korozji cynku (biała rdza) przy użyciu np. kąpieli alkalicznej. W zależności od warunków eksploatacji zalecane jest chromianowanie lub odpowiednia wstępna obróbka chemiczna.

Metoda nanoszenia

Aplikacja metodą CORONA

Utwardzanie

10 min/180°C (temperatura podłoża)

Czas utwardzania wskazuje czas potrzebny do utwardzenia farby.

Parametry utwardzania jak również typ pieca mogą wpłynąć na zmianę koloru i połysku powłoki.

Temperatura farby proszkowej powinna osiągnąć temperaturę panującą wewnątrz pomieszczenia do malowania przed otwarciem opakowania. Właściwości aplikacyjne mogą ulec pogorszeniu, jeśli temperatura farby proszkowej będzie niższa.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności

Patrz Karta Charakterystyki.

Farba proszkowa nie jest klasyfikowana jako łatwopalna ale z powietrzem jej pyły mogą tworzyć mieszaninę wybuchową, która w razie dostarczenia odpowiedniej energii wybuchnie. Dolna granica wybuchowości dla farb proszkowych wynosi od 20 g/m³ do 80 g/m³ (CEPE, Safe Powder Coating Guideline 8th Edition, 2020). 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. Należy unikać spawania ze względu na zawartość cynku w proszku.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Typowe wartości

Podłoże stali zimno-walcowanej, utwardzanie 10 min./+180°C:

Elastyczność (trzępień stożkowy) SFS	OK
ISO 6860, mm	
Test nacięć krzyżowych, ISO 2409	GTO
Tłoczność, ISO 1520, mm	7.0
Odporność na uderzenie, ISO 6272-2, bezpośrednia, kgcm	40.0
Odporność na uderzenie, ISO 6272-2, wsteczna, kgcm	40.0
Tłumienie wahadła, (ISO 1522), s	180.0

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

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. 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 naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie www.teknos.com. Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.