

INFRALIT PE 8316-05

Farba proszkowa poliestrowa, cynkowa

INFRALIT PE 8316-05 jest niezawierającą TGIC farbą proszkową opartą na stałej żywicy poliestrowej zawierającą metaliczny cynk, posiada bardzo dobre właściwości antykorozyjne. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.



INFRALIT PE 8316-05 znajduje główne zastosowanie do nakładania na powierzchnie stalowe oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia Sa 2½, kiedy konstrukcje eksploatowane są w środowiskach silnie korozyjnych.

INFRALIT PE 8316-05 daje powłokę odporną mechanicznie, o dobrych właściwościach antykorozyjnych. Powierzchnia może być pokrywana farbami INFRALIT lub innymi odpowiednimi farbami.

Należy unikać przegrzania powłoki INFRALIT PE 8316-05 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	Drzwi zewnętrzne, Ogrodzenia, Maszyny, Place zabaw, Konstrukcje stalowe, Urządzenia transportowe
Zalecane podłoże	Stal, Cynk
Spoiwo	Produkt poliestrowy
Zawartość części stałych	100 %
Zużycie praktyczne	Ok. 6 m ² /kg w zależności od grubości naniesienia.
Grubość powłoki	Minimum 60 μm powyżej szczytów profili powierzchni Maximum 140 μm powyżej szczytów profili powierzchni Odpowiednia grubość powłoki wynika z testów wykonywanych indywidualnie dla każdego proszku. W niektórych przypadkach grubość powłoki może przekroczyć wcześniej wspomnianą wartość maksymalną.
Kolory	Ciemnoszary.
Połysk (60°)	Półpołysk
Gęstość	2,7 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.

Wielkości opakowań

20 kg.

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni

POWIERZCHNIE STALOWE: Usunąć tłuszcz i brud. Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo-ścieranie do stopnia czystości co najmniej Sa 2½ (ISO 8501-1) i/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.

Gdy INFRALIT PE 8316-05 stosowany jest jako podkład pod inne farby proszkowe poliestrowe INFRALIT, zaleca się, aby powierzchnia była najpierw przeszlifowana papierem ściernym, aby uzyskać możliwie najlepszą przyczepność pomiędzy warstwami. INFRALIT PE 8316-05 może być stosowany samodzielnie, jeśli barwa szara jest do przyjęcia. Zalecana grubość minimalna to wtedy 80 µm.

Metoda nanoszenia

Aplikacja metodą CORONA

Utwardzanie

15 min/190°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. 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. Należy unikać spawania ze względu na zawartość cynku w proszku.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Typowe wartości	Podłoże 0,8 mm stal zimnowalcowana, utwardzanie 15 min./+190°C, grubość powłoki 70 µm. Czas sezonowania przed testowaniem 1 godzina po utwardzeniu:
Elastyczność (trzcień stożkowy) SFS ISO 6860, mm	OK
Test nacięć krzyżowych, ISO 2409	GT0
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

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.