

31.01.2023

INFRALIT PE 8311, 8312, 8315, 8316, 8317, 8322

Poliesterski prah

VRSTA BOJE	INFRALIT PE 8311, 8312, 8315, 8316, 8317 i 8322 su poliesterski praškasti premazi bez TGIC-a na bazi poliesterske smole. Na povišenim temperaturama prah se topi, stvrdnjava i tvori završni film boje
PRIMJENA	INFRALIT poliesterski prah pogodan je za proizvode u metalnoj industriji, za predmete koji zahtijevaju premaz otporan na vremenske uvjete koji neće požutjeti pri izlaganju toplini ili ultraljubičastom svjetlu. Primjeri korištenja su npr. konstrukcije koje su stalno izložene vanjskim uvjetima. Za prikladnost metalik nijansi pri izloženosti vanjskim uvjetima treba provjeriti sa proizvođačem boje.
POSEBNA SVOJSTVA	INFRALIT poliesterski prah stvara mehanički i kemijski otporan film boje koji ima dobre antikorozivna svojstva. Površina dobro zadržava sjaj čak i u vanjskim uvjetima. Varijanta PE ...- 07 je bondirana metalik boja Varijanta PE ...- 09 je metalik ili sedefasta boja namjenjena za nanošenje corona metodom. Varijanta PE ...- 13 je metalik ili sedefasta boja Varijanta PE ...- 29 ima pobošana svosjsta otplinjavanja na poroznim površinama Varijanta PE ...- 39 ima bolju otpornost na ogrebotine Varijanta PE ...- 40 je fleksibilna metalik ili sedefasta boja Varijanta PE ...- 66 ima bolju otpornost na trošenje i ogrebotine
ODOBRENJA	EN 45545-2:2013+A1:2015 Zaštita od požara na vagonima. Prema zahtjevima R1, R7, R10 & R17 - stupnjevi opasnosti HL1, HL2 & HL3. INFRALIT PE 8311 – sve varijante:Quality-System odobrenje (Module D) broj EUFI29-22005225-MED i EC Type-Examination certifikat (Module B) broj EUFI29-21000602-1-MED prema Marine Equipment Directive (2014/90/EU) INFRALIT PE 8317 – sve varijante:Quality-System odobrenje (Module D) broj EUFI29-22005225-MED i EC Type-Examination certifikat (Module B) broj EUFI29-19003427-MED prema Marine Equipment Directive (2014/90/EU) INFRALIT PE 8311, 8312, 8315, 8316, 8317 – sve varijante: NFPA 130:2020 Standard for Fixed Guideway Transit and Passenger Rail Systems, Chapter 8 – Vehicles - ASTM E 162:2016 Standard Test Method for Surface Flammability of Materials Using a Radiant Heat Energy Source - ASTM E 662:2017 Standard Test Method for Specific Optical Density of Smoke Generated by Solid Materials
TEHNIČKE KARAKTERISTIKE	
Nanošenje	Varijanta PE ...- 00 je pogodna za nanošenje sa corona ili tribo metodom, Varijanta PE ...- 02, ...-09 i ...-40 su namjenjene samo za corona metodu. Varijanta PE ...- 03 samo za specijalni nanos (corona disk)
Nijanse	Prema dogovoru
Supanj sjaja	PE 8311 – efekt sličan papiru za brušenje PE 8312 – valovita struktura PE 8312-04 – valovita struktura, puni mat PE 8315 - sjaj PE 8316 – polu-sjaj PE 8317 - mat PE 8317-10 - puni-mat PE 8317-14 – varijanta posebno prema kupcu PE 8322 – blago valovita struktura
Suha tvar	100 %
Specifična težina	Oko 1,25 – 1,70 kg/dm ³ ovisno o nijansi
Potrošnja	6 - 10 m ² /kg ovisno o debljini filma
Vrijeme stvrdnjavanja	20 min/170°C (temperatura metala) 10 min/180°C (temperatura metala). 6 min/200°C (temperatura metala). Varijanta PE...-25: 15 min/190°C (temperatura metala) Varijanta PE...-50: 10 min/160°C (temperatura metala)

Pakiranje

15 kg ili 20 kg ovisno o specifičnoj težini masi praha

SIGURNOSNE UPUTE

Sam prah nije zapaljiv, ali sa zrakom može stvoriti eksplozivnu smjesu koja u prisutnosti odgovarajuće energije paljenja se može zapaliti. Donja granica eksplozivnosti za poliesterski prah je oko 80 g / m³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). Ventilaciju kabine za nanošenje treba prilagoditi tako da je koncentracija praha u zraku manja je od 50% donje granične vrijednosti eksplozivnosti. Prema izračunu koncentracije praha u kabini za nanos, prah koji se taloži na predmetu nanosa se ne uzima u izračun. Da bi se izbjeglo pražnjenje praha iz kabine u susjedne radne prostore, brzina protoka zraka u otvorima kabine ne smije pasti ispod 0,5 m/s. Osobe koje rukuju prahom trebaju nositi maske protiv prašine i zaštitne rukavice. Bilo kakvo raspršivanje praha na koži treba oprati vodom i sapunom

UPUTE ZA PRIMJENU**Priprema površine**

HLADNO OBLIKOVANE POVRŠINE: Odmastite kupkom s trikloroetilenskom parom ili alkalnim pranjem. Fosfatiranje cinka također je potrebno ako je predmet namijenjen za vanjsku upotrebu ili će biti izložen izuzetnim naprezanjima u zatvorenom.

ALUMINIJSKE POVRŠINE: Odmastite npr. alkalnim pranjem. Površine koje će biti izložene teškim atmosferskim uvjetima također treba kromirati.

Skladištenje

Prah treba čuvati u hladnom i suhom okruženju, do 25 ° C. Budite posebno oprezni za vrijeme visokih temperatura. Izbjegavajte skladištenje u blizini izvora topline i grijača u kamionima i skladištima. Ne čuvajte na izravnoj sunčevoj svjetlosti. Preporučeni rok valjanosti Praškaste premaze koji su pohranjeni u skladu s uputama prikazan je na oznaci paketa.

SVOJSTVA FILMA

Ispitano nakon 1 sata stvrdnjavanja, podloga od kromiranog aluminijskog debljine 0,6 mm, stvrdnjavanje 10 min / 180 ° C (temperatura metala), debljina filma 70 µm:

Tipične vrijednosti

Fleksibilnost (Erichsen, ISO 1520)	Preko 6 mm
Otpornost na udarce (ASTM D 2794; promjer 15,9 mm)	
- Direktna	preko 40 kg/cm
- Obrnuta	preko 40 kg/cm
Fleksibilnost (ISO 1519)	manje od 5 mm
Adhezija (cross-cut test, EN ISO 2409)	GT0

Mehanička testiranja nisu preporučena za prah sa strukturnom površinom