

INFRALIT PE 8350-15

Farba proszkowa poliestrowa

INFRALIT PE 8350-15 jest niezawierającą TGIC farbą proszkową opartą na stałej żywicy poliestrowej. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.



Nadaje się do pokrywania wyrobów wymagających odporności na warunki atmosferyczne, szczególnie do pokrywania elementów aluminiowych. INFRALIT PE 8350-15 daje powłokę odporną mechanicznie i chemicznie, o dobrych własnościach antykorozyjnych, zachowującą kolor i połysk nawet w warunkach zewnętrznych.

APROBATY:

GSB Licencja materiałowa nr 145b, kl. "Florida 1 year".

QUALICOAT Aprobata nr P-0412, kat. 3, kl. 1.

Certyfikat Systemu Jakości – (Moduł D) numer EUFI29-22005225-MED oraz Certyfikat Badania Typu WE (Moduł B) numer EUFI29-19003427-MED zgodnie z Dyrektywą w sprawie wyposażenia morskiego (2014/90/UE).

Farba spełnia wymagania normy EN 45545-2:2013+A1:2015 dotyczącej ochrony przeciwpożarowej w pojazdach szynowych, w zakresie właściwości palnych materiałów i komponentów. Dotyczy wymagań: R1, R7, R10 i R17 – wartości krytyczne dla poziomu zabezpieczeń: HL1, HL2 i HL3.

Farba spełnia wymagania normy EN 13501-1:2007+A1:2009 Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynków - Część 1: Klasyfikacja na podstawie badań reakcji na ogień: A2 -s1 - d0.

NFPA 130:2020 Norma dotycząca stałych prowadnic szynowych i systemów kolei pasażerskich, rozdział 8 – Pojazdy
- ASTM E 162:2016 Standardowa metoda badania palności powierzchni materiałów przy użyciu promieniującego źródła energii cieplnej

- ASTM E 662:2017 Standardowa metoda badania określonej gęstości optycznej dymu wytwarzanego przez materiały stałe

Produkty zostały zakwalifikowane do Grupy M1 w Klasyfikacji emisyjności dla materiałów budowlanych.

DANE TECHNICZNE

Certyfikaty, aprobaty i klasyfikacje

ASTM E 662:2017, ASTM E 162:2016, EN 13501-1, EN 45545-2, GSB licencja Florida 1, Klasyfikacja M1, Aprobata dla sprzętu okrętowego (moduł D), Aprobata dla sprzętu okrętowego (moduł B), Aprobata jakości Qualicoat, klasa 1

Zastosowanie

Okna, Drzwi zewnętrzne, Elementy balkonów, Ogrodzenia, Meble ogrodowe, Maszyny, Konstrukcje stalowe, Urządzenia transportowe, Statki

| | |
|---------------------------------|--|
| Zalecane podłoże | Aluminium, Stal , Cynk |
| Spoiwo | Produkt poliestrowy |
| Zawartość części stałych | 100 % |
| Zużycie praktyczne | 6 - 10 m ² /kg w zależności od grubości naniesienia. |
| Grubość powłoki | Zalecana grubość wynosi 60 – 100 µm. Odpowiednia grubość powłoki wynika z testów wykonywanych indywidualnie dla każdego proszku. W niektórych przypadkach grubość powłoki może przekroczyć wcześniej wspomnianą wartość maksymalną. |
| Kolory | Bezpośrednio dostępne z magazynu są kolory standardowe i odcienie perłowe zgodne z kartą kolorów RAL-CLASSIC. Inne odcienie do uzgodnienia. |
| Połysk (60°) | 71-85 |
| Gęstość | Ok. 1,4 – 1,8 kg/dm ³ w zależności od koloru. |
| 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 | 15 kg lub 20 kg w zależności od ciężaru właściwego proszku. |

INSTRUKCJA UŻYCIA

| | |
|----------------------------------|--|
| Przygotowanie powierzchni | <p>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.</p> <p>POWIERZCHNIE ALUMINIOWE: Usunąć tłuszcz i brud. Następnie chromianować lub zastosować odpowiednią wstępną obróbkę chemiczną.</p> <p>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.</p> |
| Metoda nanoszenia | Aplikacja metodą TRIBO, Aplikacja metodą CORONA |

Utwardzanie

10-25 min/180°C (temperatura podłoża)

7-12 min/200°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.

FILM PROPERTIES

Typowe wartości

Podłoże 0,6 mm chromianowane aluminium, utwardzanie 15 min./+190°C, grubość powłoki 60-70 µm. Czas sezonowania przed testowaniem 1 godzina po utwardzeniu:

| | |
|--|------|
| Test nacięć krzyżowych, ISO 2409 | GTO |
| Tłoczność, ISO 1520, mm | 6.0 |
| Odporność na uderzenie, ISO 6272-2, bezpośrednia, kgcm | 40.0 |
| Odporność na uderzenie, ISO 6272-2, wsteczna, kgcm | 40.0 |
| Elastyczność (trzcień cylindryczny) ISO 1519, mm | 5.0 |

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.