

DS 1304

5

25.01.2021

INFRALIT PE 8400-00, 8400-07**Farba proszkowa poliestrowa****CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT PE 8400-00 jest farbą proszkową opartą na żywicy poliestrowej, a dzięki zastosowaniu specjalnego utwardzacza jest wolny od TGIC. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.

ZASTOSOWANIE

INFRALIT PE 8400-00 nadaje się do pokrywania wyrobów w przemyśle metalowym, wymagających powłoki odpornej na warunki atmosferyczne oraz takiej, która nie żółknie przy ekspozycji na wysoką temperaturę lub promienie UV (np. konstrukcje przeznaczone do stałej eksploatacji na zewnątrz).

SPECJALNE WŁAŚCIWOŚCI

INFRALIT PE 8400-00 daje powłokę odporną mechanicznie i chemicznie, o dobrych właściwościach antykorozyjnych, zachowującą połysk nawet w warunkach zewnętrznych.

DANE TECHNICZNE**Kolory**

Na zamówienie

Stopień połysku

Półpołysk lub połysk

Gęstość względnąok. 1,3 g/dm³**Części stałe**

100%

Wydajność6-10 m²/kg w zależności od grubości naniesienia**Grubość naniesienia**

Zalecana grubość wynosi 60 – 100 µm. Jeśli grubość powłoki przekroczy 120 µm woda parująca podczas utwardzania farby może powodować powstawanie kraterów i pęcherzyków w powłoce.

Czas utwardzania

10 min./180°C (temperatura metalu)

Opakowania

20 kg

Przechowywanie

W suchych i chłodnych warunkach

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Farba proszkowa nie jest klasyfikowana jako substancja łatwopalna ale z powietrzem jej pary mogą tworzyć mieszaninę wybuchową, która w razie dostarczenia odpowiedniej energii wybuchnie. Najniższa wartość wybuchowości dla proszkowych farb poliestrowych wynosi ok. 80 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.

SPOSÓB STOSOWANIA

Przygotowanie powierzchni

Powierzchnie zimno-walcowane: Odtłuszczanie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Fosforanowanie cynkowe 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 powinny także być poddane chromianowaniu.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki wykonanej na stali zimno-walcowanej o grubości 0,8 mm, utwardzanej w czasie 15 min./190°C, o grubości 70µm.

Własności fizyczne

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Odporność na uderzenia (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- bezpośrednia	40 kgcm
- wsteczna	40 kgcm
Twardość (Wahadło Königa, SFS 3642)	180 s
Tłoczność (ISO 6860)	5 mm
Przyczepność (test naciąg krzyżowych, EN ISO 2409)	GT 0

Informacje zawarte w karcie danych zostały stworzone w oparciu o badania laboratoryjne i praktyczne doświadczenie. Nie mając wpływu na warunki aplikacji jak również sposób postępowania możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub z powodu niewłaściwego ich użycia. 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 kart danych technicznych i charakterystyki znajdują się na stronie: www.teknos.com.