

DS 1720

2

06.08.2018

INFRALIT PE 8400-13**Farba proszkowa poliestrowa****CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT PE 8400-13 jest farbą proszkową opartą na żywicy poliestrowej, która dzięki zastosowaniu specjalnego utwardzacza jest wolna od TGIC. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.

ZASTOSOWANIE

INFRALIT PE 8400-13 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. Przykładami zastosowania są konstrukcje przeznaczone do stałej ekspozycji w warunkach zewnętrznych.

WŁAŚCIWOŚCI

INFRALIT PE 8400-13 daje powłokę odporną mechanicznie i chemicznie, o dobrych właściwościach antykorozyjnych. Powłoka zachowuje trwałość koloru i połysku nawet w warunkach zewnętrznych.

DANE TECHNICZNE

Kolory Lakier bezbarwny

Stopień połysku 60° Połysk

Zawartość substancji stałych 100%

Gęstość względna ok. 1,3 kg/dm³

Wydajność 6 – 10 m²/kg w zależności od grubości naniesienia

Grubość naniesienia Zalecana grubość filmu wynosi 60 - 100 µm. Zastosowanie grubszej niż zalecana warstwy może skutkować jej żółknięciem lub zmatnieniem. Gdy grubość filmu przekroczy 120 µm, odparowująca w trakcie utwardzania powłoki woda może powodować powstawanie kraterów i pęcherzyków.

Czas utwardzania 10 min/180°C (temperatura metalu)

Opakowania 15 kg

Przechowywanie W suchych i chłodnych warunkach.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Farba proszkowa nie jest klasyfikowana jako łatwopalna ale jej pyły z powietrzem mogą tworzyć mieszaninę wybuchową, która w razie dostarczenia odpowiedniej energii wybuchnie. Dolna granica 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% dolnej granicy 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 trójchloetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Wówczas gdy element jest przeznaczony do ekspozycji na zewnątrz lub będzie poddany silnym obciążeniom wewnątrz zaleca się fosforanowanie cynkowe.

Powierzchnie aluminiowe: Odtłuszczanie w kąpeli alkalicznej. W przypadku wymagających warunków atmosferycznych zaleca się zastosowanie chromianowania.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Powłoka wykonana na stali zimnowalcowanej o grubości 0,8 mm, czas utwardzania 10 min/180°C, grubość filmu 70 µm:

Własności fizyczne

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Odporność na uderzenia (ASErichsen, SFS EN ISO 6272)	
-bezpośrednia	40 kgcm
-wsteczna	40 kgcm
Twardość (König, SFS 3642)	180 s
Odporność na zginanie (SFS ISO 6860)	5 mm
Przyczepność (test nacięć 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.