

CHARAKTERYSTYKA	INFRALIT PE 8445 jest farbą proszkową opartą na żywicy poliestrowej. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.
ZASTOSOWANIE	INFRALIT PE 8445 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: maszyny i konstrukcje przeznaczone do stałej eksploatacji na zewnątrz.
WŁAŚCIWOŚCI	INFRALIT PE 8445 daje powłokę odporną mechanicznie i chemicznie, o dobrych właściwościach antykorozyjnych, zachowującą połysk nawet w warunkach zewnętrznych. INFRALIT PE 8445 nadaje się do aplikacji zarówno metodą TRIBO, jak i CORONA.

Kolory	Do uzgodnienia.
Stopień połysku	60°= 60 - 95
Stale	100 %
Gęstość względna	Ok. 1,25 – 1,70 kg/dm ³ w zależności od koloru
Wydajność	6-10 m ² /kg w zależności od grubości naniesienia
Grubość naniesienia	Zalecana grubość wynosi 60 – 120 μm
Czas utwardzania	10 min./180°C (temperatura metalu)
Opakowania	20 kg
Przechowywanie	W suchych i chłodnych warunkach.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI	<p>Farba proszkowa jest substancją niepalną, ale z powietrzem może 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).</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Lakiernik nanoszący pokrycia powinien mieć maskę przeciwpyłową i okulary ochronne. Każde zabrudzenie skóry proszkiem powinno być zmywane wodą z mydłem.</p>
---------------------------	---

SPOSÓB STOSOWANIA**Przygotowanie powierzchni**

Powierzchnie zimno-walcowane: Odtłuszczenie oparami trichloroetylenem lub oczyszczenie alkalicznym środkiem czyszczącym. W przypadku gdy malowany przedmiot przeznaczony jest do ekspozycji na zewnątrz lub gdy poddawany jest wyjątkowym naprężeniom podczas stosowania wewnątrz wymagane jest fosforanowanie lub inne metody konwersyjne.

Powierzchnie aluminiowe: Odtłuszczenie alkalicznym środkiem czyszczącym. Chromianowanie lub inne odpowiednie metody konwersyjne gdy malowany przedmiot przeznaczony jest do ekspozycji w ostrych warunkach zewnętrznych.

Powierzchnie cynkowane ogniowo i cynkowane elektrolitycznie: Usunąć tłuszcz białą rdzę poprzez np. oczyszczenie alkalicznym środkiem czyszczącym. W zależności od warunków narażenia fosforanowanie lub chromianowanie lub inne metody konwersyjne.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki wykonanej na chromianowanym aluminium 0,6 mm, utwardzanej w czasie 10 min./180°C, grubość powłoki 70 µm. Czas sezonowania przed testowaniem 1 godzina po utwardzeniu.

Własności fizyczne

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	powyżej 6 mm
Odporność na uderzenia (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
-bezpośrednia	pow. 40 kgcm
-wsteczna	pow. 40 kgcm
Odporność na zginanie (ISO 1519 0.6 mm Al)	mniej niż 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.