

---

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	INFRALIT PE 8595-03 jest farbą proszkową opartą na żywicy poliestrowej, a dzięki zastosowaniu specjalnego utwardzacza <b>jest wolny od TGIC</b> . W podwyższonej temperaturze proszek topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	INFRALIT PE 8595-03 nadaje się do pokrywania wyrobów wymagających odporności na warunki atmosferyczne i żółknięcie podczas ekspozycji na promieniowanie UV i wysoką temperaturę, np. konstrukcje znajdujące się stale na zewnątrz.
<b>WŁAŚCIWOŚCI</b>	INFRALIT PE 8595-03 daje powłokę odporną mechanicznie i chemicznie, o dobrych właściwościach antykorozyjnych, zachowującą połysk nawet w warunkach zewnętrznych. Może być utwardzany metodą IR.

---

**DANE TECHNICZNE**

<b>Nanoszenie</b>	Zarówno metodą TRIBO, jak i KORONA.
<b>Kolory</b>	Do uzgodnienia
<b>Stopień połysku</b>	Półpołysk
<b>Części stałe</b>	100%
<b>Ciężar właściwy</b>	Ok. 1,25 – 1,70 kg/dm <sup>3</sup> , w zależności od koloru
<b>Wydajność</b>	8-10 m <sup>2</sup> /kg w zależności od grubości naniesienia
<b>Grubość naniesienia</b>	Zalecana grubość wynosi 60 – 80 μm.
<b>Czas utwardzania</b>	2 min./200°C (temperatura metalu)
<b>Opakowania</b>	15 kg lub 20 kg w zależności od ciężaru właściwego proszku
<b>Przechowywanie</b>	W suchych i chłodnych warunkach

---

**ŚRODKI OSTROŻNOŚCI**

Sam proszek jest substancją niepalną, ale z powietrzem może tworzyć mieszaninę wybuchową, która w razie dostarczenia odpowiedniej energii wybuchnie. Najniższa wartość wybuchowości dla proszkowych farb poliestrowych wynosi ok. 80 g/m<sup>3</sup> (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:** Odtłuszczenie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Fosforowanie zalecane jest dla elementów eksploatowanych na zewnątrz lub narażonych na szczególnie agresywne środowisko wewnątrz pomieszczeń.

**Powierzchnie walcowane na gorąco:** Usunąć tłuszcz i brud. Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia co najmniej Sa 2<sup>1/2</sup> (ISO 8501-1). Profil powierzchni minimum G (ISO 8503-2). Usunąć pył.

**Powierzchnie aluminiowe:**

Odtłuścić np. w kąpeli alkalicznej. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych należy także poddać chromianowaniu.

---

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. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki substancji niebezpiecznej znajdują się na naszej stronie [www.teknos.com](http://www.teknos.com).

---