

INFRALIT PE 8640-09

Farba proszkowa poliestrowa utwardzana w niskiej temperaturze

INFRALIT PE 8640-09 jest niezawierającą TGIC farbą proszkową opartą na stałej wysokojakościowej żywicy poliestrowej. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.

INFRALIT PE 8640-09 przeznaczony do malowania obiektów o stalowej lub aluminiowej konstrukcji, które wymagają powłok odpornych na warunki atmosferyczne.

INFRALIT PE 8640-09 daje powłokę odporną mechanicznie i chemicznie, o dobrych właściwościach antykorozyjnych, zachowującą kolor i połysk nawet w warunkach zewnętrznych.

INFRALIT PE 8640-09 występuje w kolorze metalicznym lub perłowym do aplikacji metodą korona.

APROBATY:

NFPA 130:2020 Norma dotycząca stałych przewodnic 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



DANE TECHNICZNE

Certyfikaty, aprobaty i klasyfikacje	ASTM E 662:2017, ASTM E 162:2016
Zastosowanie	Maszyny, Konstrukcje stalowe
Zalecane podłoże	Stal, Cynk, Aluminium
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	Na zamówienie.
Połysk (60°)	50-99
Gęstość	Ok. 1,25 – 1,80 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**

POWIERZCHNIE STALOWE: Usunąć tłuszcz i brud. Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo-ścieranie do stopnia czystości co najmniej Sa 2½ (ISO 8501-1) i/lub zastosować odpowiednią wstępną obróbkę chemiczną.

POWIERZCHNIE ALUMINIOWE: Usunąć tłuszcz i brud. Następnie chromianować lub zastosować odpowiednią wstępną obróbkę chemiczną.

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.

Metoda nanoszenia

Aplikacja metodą CORONA

Utwardzanie

10 min/160°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.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Typowe wartości	Podłoże 0,6 mm chromianowane aluminium, utwardzanie 10 min./+160°C, grubość powłoki 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 (trzcienie 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.