

DS 1777

4 01.02.2017

INFRALIT PE 8643

Farba proszkowa poliestrowa utwardzana w niskiej temperaturze

CHARAKTERYSTYKA

INFRALIT PE 8643 jest farbą proszkową pozbawioną TGIC, opartą na wysokiej jakości żywicy poliestrowej. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.

ZASTOSOWANIE

INFRALIT PE 8643 przeznaczona jest do malowania stalowych i aluminiowych konstrukcji w obiektach, w których wymagana jest wysoka odporność na warunki atmosferyczne.

WŁASNOŚCI SPECJALNE

INFRALIT PE 8643 daje odporną mechanicznie i chemicznie powłokę, o dobrych właściwościach antykorozyjnych z zachowaniem trwałości koloru i połysku również w warunkach zewnętrznych.

Wariant PE 8643-00 – podstawowy wariant nadający się do nanoszenia metodą TRIBO i CORONA.

Wariant PE 8643-02 – wariant dostosowany tylko do aplikacji CORONA.

Wariant PE 8643-07 – kolor metaliczny bondowany

Wariant PE 8643-09 – kolor metaliczny lub perłowy nadający się do aplikacji metodą CORONA

DANE TECHNICZNE

Kolory

Do uzgodnienia

Stopień połysku (60°)

25-45

Wydajność

6-10 m²/kg w zależności od grubości naniesienia.

Grubość wymalowania

Zalecana grubość wynosi 60 – 100 µm.

Czas utwardzania

15 minut/160°C (temperatura metalu)
10 minut /170°C (temperatura metalu)
7 minut /180°C (temperatura metalu)
5 minut /190°C (temperatura metalu)

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Farba proszkowa 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/m³ (Bundesanstalt Für Materialprüfung).

Wentylacja w kabinie malarskiej powinna być taka, ażeby stężenie farby proszkowej 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 stalowe zimnowalcowane:

Odtłuszczanie i fosforanowanie .

Powierzchnie aluminiowe:

Odtłuszczanie i chromianowanie.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty dla powłoki wykonanej na chromianowanym aluminium (100 x 300 x 0,6mm) utwardzanej w czasie 15 minut/160°C.

Własności fizyczne

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