

**CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT PE 8796 jest super wytrzymałą farbą proszkową opartą na żywicy poliestrowej, a dzięki zastosowaniu specjalnego utwardzacza jest **wolny od TGIC**. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby.

**ZASTOSOWANIE**

INFRALIT PE 8796 jest odpowiedni do pokrywania obiektów, które wymagają odporności na warunki atmosferyczne klasy 1, np. obszary narażone na wysoki poziom promieniowania UV.

**SPECJALNE WŁAŚCIWOŚCI**

INFRALIT PE 8796 daje powłokę odporną mechanicznie i chemicznie, o dobrych właściwościach antykorozyjnych, zachowującą bardzo dobrą trwałość koloru i połysku nawet w bardzo trudnych warunkach zewnętrznych.

INFRALIT PE 8796-00 jest podstawowym wariantem nadającym się do nanoszenia metodą TRIBO i CORONA.

Warianty PE 8796-02 i PE 8796-09 dostosowane są tylko do aplikacji metodą CORONA.

Wariant PE 8796-24 zawiera pigmenty odbijające promienie świetlne.

**APROBATY**

QUALICOAT nr P-1249, Cat.3, Cl.2

Licencja materiałowa GSB MASTER. Numer rejestracji 145g.

**DANE TECHNICZNE****Kolory**

Do uzgodnienia

**Stopień połysku (60°)**

65 - 85

**Wydajność**

6-10 m<sup>2</sup>/kg w zależności od grubości naniesienia

**Grubość naniesienia**

Zalecana grubość wynosi 70 – 110 μm

**Czas utwardzania**

15 - 25 min./180°C (temperatura metalu)

10 - 20 min./190°C (temperatura metalu)

**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.

Zalecana data ważności produktu przechowywanego w powyższych warunkach jest wskazana na etykiecie.

**ŚRODKI OSTROŻNOŚCI**

Farba proszkowa nie jest klasyfikowana jako łatwopalna ale z powietrzem jej pyły mogą 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 farby proszkowej w powietrzu było niższe niż 50% najniższej wartości wybuchowości. W obliczeniach stężenia farby proszkowej w kabinie, farba proszkowa naniesiona na elementy nie jest brana pod uwagę.

W celu uniknięcia wyładowania farby proszkowej 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 farbą proszkową powinno być zmywane wodą z mydłem.

**SPOSÓB STOSOWANIA****Przygotowanie powierzchni****Powierzchnie stalowe zimnowalcowane:**

Odtłuszczanie i fosforanowanie lub inne alternatywne powłoki konwersyjne.

**Powierzchnie aluminiowe:**

Odtłuszczanie i chromianowanie lub inne alternatywne powłoki konwersyjne.

**WŁASNOŚCI POWŁOKI**

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki wykonanej na chromianowanym aluminium (100 x 300 x 0,6mm), grubości powłoki 70 µm, utwardzanej w czasie 15 min./180°C.

Czas sezonowania przed testowaniem 1 godzina po utwardzeniu.

**Typowe parametry**

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	powyżej 6 mm
Odporność na uderzenia (ASTM D 2794; 15,9 mm)	
-bezpośrednia	pow. 2,5 Nm
-wsteczna	pow. 2,5 Nm
Odporność na zginanie (ISO 1519)	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](http://www.teknos.com).