

INFRALIT PE 8921

FARBA PROSZKOWA POLIESTROWA

CHARAKTERYSTYKA	INFRALIT PE 8921 jest farbą proszkową opartą na żywicy poliestrowej, a dzięki zastosowaniu specjalnego utwardzacza jest wolny od TGIC. W podwyższonej temperaturze proszek topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby.
ZASTOSOWANIE	INFRALIT PE 8921 nadaje się do pokrywania wyrobów wymagających odporności na warunki atmosferyczne, szczególnie do pokrywania konstrukcji aluminiowych.
DODATKOWE WŁASNOŚCI	INFRALIT PE 8921 tworzy powłokę odporną mechanicznie i chemicznie, o dobrych właściwościach antykorozyjnych, zachowującą kolor i połysk również w warunkach zewnętrznych. INFRALIT PE 8921-00 jest wariantem przeznaczonym do nakładania metodą CORONA i TRIBO. Wariant PE 8921-02 jest przeznaczony tylko do nakładania metodą CORONA. Wariant PE 8921-09 jest wariantem w kolorach metalicznych i perłowych, przeznaczonym do nakładania metodą CORONA. Wariant PE 8921-16 jest wariantem imitującym wygląd naturalnej rdzy. Odpowiedni do malowania obiektów, gdy jest oczekiwany wygląd zardzewiałej powierzchni.
APROBATY	QUALICOAT Aprobata nr P-1000, kat. 1, kl. 1. Zatwierdzenie systemu jakości (Moduł D) o numerze 22005225-MED oraz certyfikat badania typu WE (moduł B) o numerze EUFI29-21000602-2-MED zgodnie z Dyrektywą w sprawie wyposażenia morskiego (2014/90/EU). 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	
Kolory	Do uzgodnienia. Możliwe odcienie perłowe.
Stoień połysku (60°)	Efekt drobnej struktury, z połyskiem 5-15
Wydajność	6-10 m ² /kg w zależności od grubości naniesienia.
Grubość wymalowania	Zalecana grubość wynosi 60 – 100 μm.
Czas utwardzania	Czas utwardzania oznacza czas potrzebny do utwardzenia powłoki. Parametry utwardzania i rodzaj pieca mogą wpływać na jej kolor i połysk. 10 - 25 min./180°C (temperatura metalu) 9 - 15 min./190°C (temperatura metalu) 7 - 12 min./200°C (temperatura metalu) Temperatura farby proszkowej musi osiągnąć temperaturę wewnątrz lakierni przed otwarciem opakowania. Właściwości aplikacyjne mogą ulec pogorszeniu jeśli temperatura proszku jest niższa.
Przechowywanie	Wyrób przechowywany w suchych i chłodnych warunkach, przy temperaturze transportu i przechowywania nie wyższej niż 25°C posiada okres trwałości nie krótszy niż 18 miesięcy. Zalecana data ważności produktu przechowywanego w powyższych warunkach jest wskazana na etykiecie.

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/m³ (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 stalowe zimnowalcowane:**

Odtłuszczanie i fosforanowanie.

Powierzchnie aluminiowe:

Odtłuszczanie i chromianowanie lub inne odpowiednie metody konwersyjne.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki wykonanej na chromianowanym aluminium (100 x 300 x 0,6 mm), utwardzanej w czasie 15 min./180°C, grubość powłoki 60-70 µm. Czas sezonowania przed testowaniem 1 godzina po utwardzeniu.

Własności fizyczne

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	powyżej 6 mm
Odporność na uderzenia (ASTM D 2794, śr. 15,9mm)	
- bezpośrednia	powyżej 2,5 Nm
- wstecznapowyżej	2,5 Nm
Elastyczność (ISO 1519)	> 40 lbin (45 kgcm)
Przyczepność (test nacięć krzyżowych, EN ISO 2409)	mniej niż 5 mm 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.
