

**CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT PE 8949 jest farbą proszkową, wolną od TGIC opartą na żywicy poliestrowej.

**ZASTOSOWANIE**

INFRALIT PE 8949 jest odpowiedni do pokrywania wewnętrznych i zewnętrznych elementów stalowych i aluminiowych

**WŁAŚCIWOŚCI**

INFRALIT PE 8949 tworzy gładką, odporną mechanicznie i chemicznie powłokę, która nie żółknie i która zabezpiecza przed działaniem promieni UV. Farby proszkowe produkowane są w systemie Powder Mix. Krótki termin dostawy. Możliwe partie produkcyjne 5-100 kg. Nie nadają się do malowania z wykorzystaniem systemu odzysku.

Specyfikowane są do natrysku metodą CORONA. Nie możemy zagwarantować poprawności natrysku metodą TRIBO.

**Warianty**

Powierzchnia	Bez pigmentów metalicznych/perłowych	Z pigmentami metalicznymi/perłowymi
Półpołysk (G60° = 65 -85)	INRALIT PE 8350-20	INFRALIT PE 8949-09
Struktura (gruba struktura)	INRALIT PE 8949-12	INFRALIT PE 8949-22
Półmat (G60° = 40 -60)	INRALIT PE 8949-17	INFRALIT PE 8949-27

**DANE TECHNICZNE****Kolory**

Dostępne kolory wg karty kolorów RAL i NCS jak również inne odcienie, zgodnie z dostępnymi kartami kolorów. Dostępne również odcienie perłowe i metaliczne.

**Stopień połysku (60°)**

Warianty: PE 8949-12 i -22: W przypadku farby strukturalnej nie jest możliwe określenie połysku.

Warianty: PE 8949-17 and -27: 40 – 60. Połysk poniżej 40 nie jest możliwy.

**Grubość naniesienia**

Rekomendowana grubość powłoki wynosi 75 - 110 µm. W przypadku farb strukturalnych i farb w półmacie dopuszcza się także większą grubość celem uzyskania właściwego koloru. Szczególnie dotyczy to odcieni żółtych i czerwonych.

**Czas utwardzania**

10 min./180°C (temperatura metalu)

Temperatura farby proszkowej powinna osiągnąć temperaturę panującą wewnątrz lakierni przed otwarciem opakowania. Właściwości aplikacyjne mogą ulec pogorszeniu, jeżeli temperatura farby proszkowej będzie niższa.

**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/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 zimno-walcowane:** Odtłuszczenie i fosforanowanie cynkowe.

**Powierzchnie aluminiowe:** Odtłuszczenie i chromianowanie.

**WŁASNOŚCI POWŁOKI**

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki wykonanej na chromianowanym aluminium 0,6 mm, utwardzanej w czasie 10 min./180°C (temperatura metalu) grubość powłoki 70 µm . Czas sezonowania przed testowaniem 1 godzina po wypaleniu.

**Własności fizyczne**

Elastyczność (Erichsen,ISO 1520)	6 mm
Odporność na uderzenia (ASTM D 2794, śr. 15,9mm)	
- bezpośrednia	pow. 40 kgcm
- wsteczna	pow. 40 kgcm
Elastyczność (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).