

DS 1485

5

20.05.2016

INFRALIT PUR 8450

Farba proszkowa poliuretanowa**CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT PUR 8450 jest poliuretanową farbą proszkową. W podwyższonej temperaturze farba topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.

ZASTOSOWANIE

INFRALIT PUR 8450 nadaje się do pokrywania wewnętrznych i zewnętrznych elementów stalowych i aluminiowych.

Stosowanie kolorów metalicznych w ekspozycji na warunki atmosferyczne należy skonsultować z producentem farby proszkowej.

WŁAŚCIWOŚCI

INFRALIT PUR 8450 daje powłokę odporną mechanicznie i chemicznie, o dobrych właściwościach wypełniających. Jest odporny na działanie promieni UV i nie żółknie.

Kolory odblaskowe, takie jak RAL 2005, 2007, 3024 i 3026 mają ograniczoną wytrzymałość – maks. 12 m-cy.

RAL 1026 nie jest zalecany do pokrywania elementów wystawionych na zewnątrz.

DANE TECHNICZNE**Natrysk**

Metody CORONA i TRIBO
Warianty -02, -07 – tylko metoda CORONA.

Kolory

Zgodnie z kartą kolorów RAL, NCS i innymi.
Kolory odblaskowe takie jak RAL 1026, 2005, itd. wymagają użycia białego podkładu, zalecamy stosowanie farby INFRALIT 8350 w kolorze RAL 9016 lub RAL 9003.

Stopień połysku (60°)

40-90: warianty 8450-00, -04, -07
30-40: wariant 8450-02

Zawartość składników stałych

100%

Ciężar właściwy

Ok. 1,5 kg/dm³, w zależności od koloru

Wydajność

6-12 m²/kg, w zależności od grubości naniesienia

Grubość naniesienia

Zalecana grubość wynosi 60 – 100 μm

Czas utwardzania

10 min/190°C (temperatura metalu) – warianty: 8450-00, -02, -04.
15 min/200°C (temperatura metalu) – wariant: 8450-07

Opakowania

15 lub 20 kg, w zależności o ciężaru właściwego proszku

Przechowywanie

Minimum 12 m-cy w suchych i chłodnych warunkach

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 poliuretanowych 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:**

Odtłuszczenie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Fosforowanie cynkowe jest dla elementów eksploatowanych na zewnątrz lub narażonych na szczególnie agresywne środowisko wewnątrz pomieszczeń.

Powierzchnie aluminiowe:

Odtłuszczenie, np. w kąpeli alkalicznej. Powierzchnie wystawione na działanie warunków atmosferycznych należy również poddać chromianowaniu

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
