

DS 1051

**INFRALIT PE 8311, 8312, 8315,
8316, 8317, 8322**

19

08.06.2020

Farba proszkowa poliestrowa**CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT PE 8311, 8312, 8315, 8316, 8317 i 8322 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 farby poliestrowe znajdują zastosowanie jako powłoki w przemyśle metalowym do pokrywania obiektów wymagających odporności na warunki atmosferyczne, które nie żółkną pod wpływem ciepła i promieniowania UV. Przykładami zastosowania są obiekty stale eksploatowane na zewnątrz. Stosowanie kolorów metalicznych w ekspozycji na warunki atmosferyczne należy skonsultować z producentem farby proszkowej.

WŁAŚCIWOŚCI

INFRALIT farby poliestrowe dają powłokę odporną mechanicznie i chemicznie, o dobrych właściwościach antykorozyjnych, zachowującą połysk nawet w warunkach zewnętrznych.

Wariant PE...-07 kolor metaliczny, bondowany
Wariant PE...-09 kolor metaliczny lub perłowy przeznaczony do aplikacji metodą korona
Wariant PE...-13 kolor metaliczny lub perłowy
Wariant PE...-29 ma ulepszone właściwości odgazowujące na powierzchniach porowatych.
Wariant PE...-39 ma lepszą odporność na zadrapania.
Wariant PE...-40 wersja elastyczna w kolorze metalicznym lub perłowym
Wariant PE...-66 wersja o podwyższonej odporności na ścieranie i zarysowania

APROBATY

Farba spełnia wymagania normy EN 45545-2:2013+A1:2015 dotyczącej ochrony przeciwpożarowej w pojazdach szynowych, w zakresie właściwości palnych materiałów i komponentów. Dotyczy wymagań: R1, R7, R10 i R17 – wartości krytyczne dla poziomu zabezpieczeń: HL1, HL2 i HL3.

INFRALIT PE 8317 – wszystkie wersje: Certyfikat Systemu Jakości – (Moduł D) numer EUFI29-19001263-MED oraz Certyfikat Badania Typu WE (Moduł B) numer EUFI29-19003427-MED zgodnie z Dyrektywą w sprawie wyposażenia morskiego (2014/90/UE).

DANE TECHNICZNE**Nanoszenie**

Wersja PE-00 TRIBO i KORONA
Wersja PE-02, ...-09 i ...-40 tylko KORONA
Wersja PE-03 tylko do specjalnych aplikacji (Corona Disk)

Kolory

Do uzgodnienia

Stopień połysku (60°)

PE 8311 drobna struktura
PE 8312 gruba struktura
PE 8312-04 gruba struktura, pełny mat
PE 8315 połysk
PE 8316 półpołysk
PE 8317 mat
PE 8317-10 gładki
PE 8317-14 połysk specyfikowany na potrzeby klienta
PE 8322 średnia struktura

Części stałe

100%
ok. 1,25-1,70 kg/dm³ w zależności od koloru

**Ciężar właściwy
Wydajność**6 - 10 m²/kg w zależności od grubości naniesienia**Grubość naniesienia**

Zalecana grubość wynosi 60 – 100 μm. Jeśli grubość powłoki przekroczy 120μm woda parująca podczas utwardzania farby może powodować powstawanie kraterów i pęcherzyków w powłoce. Wariant PE 8312 i 8322 – zalecana grubość wynika z testów wykonywanych indywidualnie dla każdego proszku. Grubość min. - zwykle 100-120μm

Czas utwardzania

20 min./170°C (temperatura metalu)
10 min./180°C (temperatura metalu)
6 min./200°C (temperatura metalu)
Warianty: PE...-25: 15 min./190°C (temperatura metalu)
Wariant PE...-50: 10 min./160°C (temperatura metalu)

Opakowania

15 lub 20 kg w zależności od ciężaru właściwego proszku

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59

tel. +48 22 6787004 fax +48 22 6787995 e-mail: biuro@teknos.com c.d. na następnej stronie

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 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 w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Fosforanowanie cynkowe zalecane przy wystawianiu na działanie warunków zewnętrznych.

Powierzchnie aluminiowe:

Odtłuszczanie np. w kąpeli alkalicznej. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych należy także poddać chromianowaniu.

P**zechowywanie**

Farby proszkowe należy przechowywać w chłodnym i suchym środowisku, maksymalnie w 25 ° C. Należy zachować szczególną ostrożność w ciepłej porze roku. Należy unikać przechowywania w pobliżu źródeł ciepła i grzejników w ciężarówkach i magazynach. Nie przechowywać w bezpośrednim nasłonecznieniu. zalecana data trwałości farby przechowywanej zgodnie z instrukcją znajduje się na etykiecie opakowania.

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki o grubości 70 μm, wykonanej na chromianowanym aluminium (0,6), utwardzanej w czasie 10 min./180°C, po upływie 1h od utwardzenia

Typowe wartości

Tłoczność (Erichsen, ISO 1520)	>6 mm
Odporność na uderzenia (ASTM D 2794; średnica 15.9 mm)	
-bezpośrednia	>40 kgcm
-wsteczna	>40 kgcm
Elastyczność (ISO 1519)	<5 mm
Przyczepność (test naciąg krzyżowych, EN ISO 2409)	GT 0

Testy mechaniczne nie są zalecane dla powłok proszkowych o powierzchni ze strukturą.

Informacje zawarte w karcie danych zostały stworzone w oparciu o badania laboratoryjne i praktyczne doświadczenie. Nie mając wpływu na warunki aplikacji sposób postępowania możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierze odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub z powodu niewłaściwego ich uży przeznaczonego jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje kart danych technicznych i charakterystyki znajdują się na stronie: www.teknos.com.