

DS. P001

2

13.10.2017

PROXIMAL EP/PE 8571-00

Farba proszkowa epoksydowo/poliestrowa

CHARAKTERYSTYKA

PROXIMAL EP/PE 8571-00 jest farbą proszkową opartą na żywicy epoksydowej i poliestrowej. W podwyższonej temperaturze proszek topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby. Powłoka farby charakteryzuje się wysokim efektem dekoracyjnym i doskonałymi własnościami mechanicznymi.

ZASTOSOWANIE

Farba przeznaczona jest do ochronno-dekoracyjnego malowania podłoży metalowych nie narażonych na bezpośrednie działanie warunków atmosferycznych. Może być też stosowana do specjalnych zastosowań – np. do malowania ceramiki.

WŁAŚCIWOŚCI

Uzyskane powłoki charakteryzują się wysokimi walorami estetycznymi oraz doskonałymi właściwościami mechanicznymi, dobrą odpornością na działanie czynników chemicznych, są odporne na przegrzanie w piecu.

DANE TECHNICZNE

Aplikacja	TRIBO i KORONA
Kolory	na zamówienie
Stopień połysku	drobna struktura
Części stałe	100%
Gęstość	ok. 1,40-1,70 kg/dm ³ w zależności od koloru
Wydajność	6-12 m ² /kg w zależności od grubości naniesienia
Grubość naniesienia	Naniesienie w jednokrotnej aplikacji wynosi ok. 60-100µm.
Czas utwardzania	EP/PE 8571-00: 10 min/200°C lub 15 min/180°C (temperatura metalu)
Opakowania	20 kg
Przechowywanie	w suchych i chłodnych warunkach

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Farba proszkowa nie jest klasyfikowana jako substancja łatwopalna, ale z powietrzem jej pyły mogą tworzyć mieszaninę wybuchową, która w razie dostarczenia odpowiedniej energii wybuchnie. Najniższa wartość wybuchowości wynosi ok. 70 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 zimno-walcowane:**

Usunąć tłuszcz i fosforanować żelazowo. Fosforanowanie cynkowe zalecane jest dla elementów wystawionych na warunki zewnętrzne lub narażonych na szczególnie agresywne środowisko wewnątrz pomieszczeń.

Powierzchnie aluminiowe:

Odtłuścić np. w kąpeli alkalicznej. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych zaleca się poddać chromianowaniu.

Powierzchnie cynkowane ogniowo i galwanicznie:

Usunąć tłuszcz i białą rdzę przy użyciu np. kąpeli alkalicznej. W zależności od warunków eksploatacji zalecane jest fosforanowanie cynkowe lub chromianowanie.

Powierzchnie walcowane na gorąco:

Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo ściernie do stopnia Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Profil oczyszczonej powierzchni powinien być minimum średni (ISO 8503-2).

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki EP/PE 8571-00.
Powierzchnie zimno-walcowane, utwardzanie w czasie 15 min./180°C.

Własności fizyczne

Tłoczność (Erichsen, ISO 1520)	min 4 mm
Odporność na uderzenia (EN ISO 6272)	
-bezpośrednia	min 30 kgcm
-wsteczna	min 30 kgcm
Przyczepność (test nacięć krzyżowych, EN ISO 2409)	GT 0
Elastyczność (ISO 1519)	max 4 mm

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.