

DS 1619

9

11.09.2019

INFRALIT PE 8791**Super wytrzymała powłoka proszkowa poliestrowa****CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT PE 8791 jest super wytrzymałą farbą proszkową opartą na żywicy poliestrowej, a dzięki zastosowaniu specjalnego utwardzacza jest wolny od TGIC. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.

ZASTOSOWANIE

INFRALIT PE 8791 nadaje się do pokrywania wyrobów wymagających odporności na warunki atmosferyczne np. na powierzchnie narażone na wysoki poziom promieniowania UV.

WŁASNOŚCI SPECJALNE

INFRALIT PE 8791 daje powłokę odporną mechanicznie i chemicznie, o dobrych własnościach antykorozyjnych, o bardzo dobrej odporności koloru i połysku nawet w niezwykle surowych warunkach zewnętrznych.
INFRALIT PE 8791-00 nadaje się do nanoszenia metodą TRIBO i CORONA.
Wariant PE 8791-02 dostosowany jest tylko do aplikacji CORONA.
Wariant PE 8791-07 kolor metaliczny, bondowany
Wariant PE 8791-09 kolor metaliczny lub perłowy dostosowany do natrysku metodą CORONA

APROBATY

QUALICOAT licencja nr P-1001, Kat.1, Kl. 2

DANE TECHNICZNE**Kolory**

Do uzgodnienia ; odcienie perłowe i metaliczne także są oferowane.

Stopień połysku (60°)

Efekt strukturalny, połysk 3 - 10

Wydajność

6-10 m²/kg w zależności od grubości naniesienia

Grubość naniesienia

Zalecana grubość wynosi 60 – 100 μm

Czas utwardzania

15-25 minut/180°C (temperatura metalu)
10-20 minut/190°C (temperatura metalu)
8-12 minut /200°C (temperatura metalu)

Trwałość

Wyrób przechowywany w suchych i chłodnych warunkach, przy temperaturze transportu i przechowywania nie wyższej niż 25°C posiada okres trwałości co najmniej 18 miesięcy.
Zalecana data ważności produktu przechowywanego w powyższych warunkach jest wskazana na etykiecie.

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.

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59

tel. +48 22 6787004 fax +48 22 6787995 e-mail: biuro@teknos.pl

c.d. na następnej stronie

SPOSÓB STOSOWANIA**Przygotowanie powierzchni****Powierzchnie stalowe zimnowalcowane:**

Odtłuszczenie i fosforanowanie

Powierzchnie aluminiowe:

Odtłuszczenie i chromianowanie

WŁASNOŚCI POWŁOKI

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki wykonanej na chromianowanym aluminium (100 x 300 x 0,6mm), utwardzanej w czasie 15 minut/180°C. Testowanie po 1 godzinie wygrzewania.

Typowe parametry

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	powyżej 6 mm
Odporność na uderzenia (ASTM D 2794; 15,9 mm)	
-bezpośrednia	powyżej 2,5 Nm
-wsteczna	powyżej 2,5 Nm
Odporność na zginanie (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.

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59

tel. +48 22 6787004 fax +48 22 6787995 e-mail: biuro@teknos.pl