

DS.P057

1

22.05.2019

PROXIMAL PE 8871-02**Farba proszkowa poliestrowa****CHARAKTERYSTYKA**

PROXIMAL PE 8872-02 jest farbą proszkową opartą na żywicy poliestrowej, wolną od TGIC oraz metali ciężkich. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę z efektem drobnej struktury.

ZASTOSOWANIE

PROXIMAL farby poliestrowe przeznaczone są do ochronno-dekoracyjnego malowania elementów metalowych, narażonych na działanie warunków atmosferycznych, takich jak wilgoć, ciepło i promieniowanie UV. Można je stosować do malowania elementów użytkowanych na zewnątrz, takich jak np.: maszyny rolnicze, narzędzia ogrodnicze, inne urządzenia i maszyny, bramy i ogrodzenia, rowery itp.

WŁAŚCIWOŚCI

Farby PROXIMAL PE 8871-02 dają powłoki charakteryzujące się dobrą odpornością mechaniczną oraz antykorozyjną.

DANE TECHNICZNE

Aplikacja	CORONA
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. 60-100 µm; ostateczny wygląd powłoki zależy od jej grubości
Czas utwardzania	10 min/200°C lub 15 min/180°C (temperatura metalu).
Opakowania	20 kg
Przechowywanie	w suchych i chłodnych warunkach.

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 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 otrzymanej na powierzchni zimno-walcowanej, utwardzanej w czasie 15 min/180°C, przy grubości powłoki ok. 70-80 µm.

Własności fizyczne

Tłoczność (Erichsen, ISO 1520)	min 5 mm
Odporność na uderzenia (EN ISO 6272)	
- bezpośrednia	min 30 kgcm
- wsteczna	min 30 kgcm
Przyczepność (test nacięć krzyżowych, EN ISO 2409)	GT 0
Twardość (wg Buchholza, ISO 2815)	80-100
Elastyczność (ISO 1519)	max 5 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.