

**CHARAKTERYSTYKA**

PROXIMAL PE 8876-09 jest farbą proszkową opartą na żywicy poliestrowej, wolną od TGIC oraz metali ciężkich. Zawiera dodatek pigmentów metalicznych/perłowych. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę.

**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 8876-09 dają powłoki o wysokich walorach estetycznych – efekt metaliczny/perłowy, charakteryzujące się dobrą rozlewnością, odpornością mechaniczną oraz antykorozyjną.

**DANE TECHNICZNE****Aplikacja****KORONA**

Podczas malowania farbami z dodatkiem pigmentów metalicznych zaleca się używanie zbiornika fluidyzacyjnego, nie należy pobierać farby bezpośrednio z opakowania. Właściwe uziemienie sprzętu natryskowego oraz malowanych detali pomaga utrzymać stabilność otrzymanego koloru/efektu. Parametry aplikacji zależą od kształtów geometrycznych detalu oraz grubości powłoki, jaką chce się uzyskać. Zaleca się malowanie detalu farbą z tej samej partii produkcyjnej.

**Kolory**

Na zamówienie

**Stopień połysku**

Półpołysk

Ostateczny kolor i wygląd powłoki finalnego produktu może się różnić w zależności od techniki aplikacji, rodzaju malowanych elementów i grubości powłoki. Zaleca się przeprowadzić próbne wymalowania i porównać je z wzorcowymi wymalowaniami producenta farby.

**Części stałe**

100%

**Gęstość**ok. 1,40-1,70 kg/dm<sup>3</sup> w zależności od koloru**Wydajność**6-10 m<sup>2</sup>/kg w zależności od grubości naniesienia**Grubość naniesienia**

Naniesienie w jednokrotnej aplikacji wynosi ok. 60-100 µm. Przy grubościach powłoki powyżej 120 µm cząsteczki wody uwalniające się podczas utwardzania farby mogą powodować powstawanie mikrodefektów w powłoce.

Różnice w grubości powłoki mogą powodować różnice w kolorze wymalowania.

**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 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 dla proszkowych farb poliestrowych z pigmentami metalicznymi wynosi ok. 40 g/m<sup>3</sup>. 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<sup>1/2</sup> (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.

**Własności fizyczne**

Tłoczność (Erichsen, ISO 1520)	min 5 mm
Odporność na uderzenia (EN ISO 6272)	
- bezpośrednia	min 50 kgcm
- wsteczna	min 50 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](http://www.teknos.com).