

CHROME PREMIUM - FF

KARTA TECHNICZNA

1. OPIS

Produkty Chrome Premium są najlepiej dopasowanymi farbami odzwierciedlającymi efekt połysku chromu. Uzyskany efekt lustra zapewnia doskonały wygląd powłoki. Aby uniknąć odcisków palców lub uszkodzeń spowodowanych zadrapaniami czy otarciami wymagane jest położenie wierzchniej powłoki w postaci bezbarwnego lakieru. Są to termoutwardzalne farby proszkowe na bazie epoksydowych i poliestrowych do zastosowań wewnętrznych.

2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- FF64BC7657189GLX Chrome Premium
- metaliczne wykończenie produktów
- estetyczny wygląd przypominający chrom
- doskonała wydajność
- odpowiedni dla szerokiej gamy zastosowań wewnętrznych
- mniej odpadów i zanieczyszczeń do środowiska

3. ZASTOSOWANIE

Obszary zastosowań: meble biurowe, sprzęt oświetleniowy i elektroniczny itd.

4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- | | |
|----------------------|---|
| - Rozlewność | Dobra |
| - Powierzchnia | Połysk – GL |
| - Gęstość | 1,2 - 1,3 gr/cm ³ |
| - Okres przydatności | 12 miesięcy (przy temperaturze < 30°C i wilgotności względnej < 50 %) |

5. KODYFIKACJA PRODUKTU

B Nie jest odporna na wilgotność i otarcia. Wymagana jest wierzchnia powłoka w postaci bezbarwnego lakieru, takiego jak PE54DT0000189GLX.

6. METODA APLIKACJI

Aplikacja Elektrostatyka

Dla farb metalicznych zalecane jest ustawienie mniejszego napięcia na pistoletach na poziomie 40-60 kV. Rekomendowane jest stosowanie wierzchniej powłoki w postaci lakieru bezbarwnego PE54DT0000189GLX.

Wygrzewanie 180 °C 10 minut (zalecane)

Temperatura metalu (° C)	Czas (min.)
170	15-25
180	8-18
190	5-14

Grubość powłoki 60 – 80 µm (zalecana)

Wydajność teoretyczna 10-12 m²/kg. Praktyczna wydajność będzie się różnić w zależności od: metody i warunków aplikacji, gęstości, profilu powierzchni i struktury.

7. INSTRUKCJA APLIKACJI

Przygotowanie powierzchni

W celu uzyskania optymalnej wydajności podłoże przed lakierowaniem powinno być suche i wolne od tłuszczów, smarów lub innych zabrudzeń. Prawidłowe przygotowanie powierzchni obejmuje:

Aluminium	chromianowanie żółte lub zielone/fosforanowanie
Metale żelazne	fosforanowanie cynkowe lub żelazowe
Metale ocynkowane	fosforanowanie cynkowe lub chromianowanie

Procedura aplikacji i sprzęt

1. Właściwości elektrostatyczne proszków **Chrome Premium** są optymalne, gdy proszek jest w stanie sypkim i pozbawionym wilgoci. Zleżały lub zagęszczony proszek może wymagać wstępnego przygotowania przez kilka minut, aby zapewnić jednorodną rozlewność.
2. Jeśli w pomieszczeniu przechowywania jest niższa temperatura niż w pomieszczeniu nakładania (aplikacji), higroskopijne (pochłaniające wilgoć)

farby proszkowe powinny być aklimatyzowane w zamkniętych pojemnikach przed dodaniem do zbiornika natryskowego (dozownika). Aby uzyskać optymalną wydajność, farba powinna być przechowywana i nakładana w klimatyzowanych pomieszczeniach. Temperatura przechowywania powinna być utrzymywana poniżej 30°C.

3. Proszek nie powinien być długo przechowywany w zbiornikach. Jeśli wystąpi kondensacja, należy poddać proszek fluidyzacji w celu wyschnięcia lub zastąpić wilgotny proszek nowym.

4. Proszek do powłok jest bardzo drobnym pyłem. Maski ochronne lub przeciwpyłowe powinny być wykorzystywane przez pracowników narażonych na kontakt z pyłem, aby zapobiec jego wdychaniu.

5. Sprężone powietrze doprowadzone do pistoletów musi być suche i bez oleju.

6. W miejscu stosowania farby nie wolno używać silikonu.

7. Stosując dozownik proszku, należy wsunąć sondę całkowicie w proszek i postępować według instrukcji producenta dozownika.

8. Punkty styeczności powinny być podtrzymywane aby zapewnić uziemienie.

9. Natryskiwanie elektrostatyczne. Względna wilgotność powinna wynosić 50-60% dla systemu korona (ang. corona system) oraz poniżej 40% dla systemu tribo (and. tribo system).

10. Utwardzać zgodnie z zaleceniami podanymi powyżej.

11. Należy dbać o odpowiednie proporcje proszku nowego i odzyskanego, aby utrzymywać odpowiednią konsystencję strumienia natrysku.

12. Przesiewanie proszku przed dodaniem do zbiornika eliminuje potencjalne zbrylenie i występowanie ciał obcych.

13. Sprawdzenie wygrzania powłoki następuje za pomocą testu udarnośći.

8. UTRZYMANIE I KONSERWACJA

W celu utrzymania estetycznego wyglądu powłoki lakierniczej, należy myć ją regularnie ciepłą wodą z łagodnym detergentem.

Nie należy używać papieru ściernego, agresywnych środków czyszczących oraz aktywnych rozpuszczalników organicznych.

9. ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Karta bezpieczeństwa materiału (karta charakterystyki) jest nieodzowna przy stosowaniu produktu, ponieważ zawiera informacje o potencjalnych zagrożeniach dla zdrowia i wyszczególnia wymagane środki ochrony osobistej. Zaleca się kontakt z Dystrybutorem w celu uzyskania szczegółowych informacji.

10. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI I OGRANICZENIA

Z uwagi na zróżnicowane metody aplikacji i warunki przechowywania, w serii **Chrome Premium** może występować rozbieżność pomiędzy próbkami proszków IBA Kimya, a materiałem użytym do produkcji. Dlatego do obowiązków użytkownika i / lub klienta należy upewnienie się, czy produkt jest zgodny z ich wymogami.

Optymalna ochrona antykorozyjna jest zapewniona, gdy sucha powłoka ma zalecaną grubość.

Nie zalecane do stosowania w wysoce korozyjnym środowisku.

Metaliczny efekt utwardzonej powłoki będzie się różnić jeśli ta sama farba proszkowa będzie aplikowana za pomocą różnych sprzętów natryskowych.

Metaliczny efekt może się zmienić gdy jest używany proszek z odzysku.

Zaleca się stosowanie poliesterowego (PE54DT0000189GLX) lakieru bezbarwnego jako wierzchniej powłoki. Jeśli nie zastosujemy wierzchniej warstwy na pomalowanej powierzchni mogą być widoczne odciski palców bądź zmniejszenie metalicznego efektu spowodowane ścieraniem się powłoki.

11. TRANSPORT I SKŁADOWANIE

Opakowanie: 15 kg, 20 kg. Worek polietylenowy w kartonie.

Transport: Artykuł bezpieczny. Brak specjalnych wymagań dot. przewozu

Warunki składowania: Temperatura poniżej 30 °C , wilgotność względna poniżej 50 %. Składować w zamkniętych pojemnikach.

12. ADRES I LOGO PRODUCENTA

Logo firmy:



Adres internetowy: www.iba.com.tr

IBA KIMYA SAN. ve TIC. A.S.

Oguz Caddesi No: 22

1. Organize Sanayi Bolgesi

06930 Sincan /Ankara

TURCJA

Tel: + 90312 267 09 83 Fax: +90312 267 09 87

UWAGA: Wszelkie informacje zawarte w niniejszej Karcie Technicznej Produktu są wynikiem naszych badań i doświadczeń. Są one udzielane w dobrej wierze i przekonaniu o ich poprawności, lecz nie mogą być traktowane jako forma gwarancyjna. Zgodnie z polityką rozwoju produktu IBA Kimya niniejsza specyfikacja może ulec zmianie bez uprzedzenia.