



EE30&EE40 (podkład antykorozyjny)

KARTA TECHNICZNA

1. OPIS

Korozja to proces stopniowego niszczenia materiałów poprzez reakcję z otaczającym środowiskiem, innymi słowy korozja to utlenianie metalu pod wpływem warunków atmosferycznych. Powłoki odporne na korozję chronią elementy metalowe przed zniszczeniem spowodowanym wilgocią, zasoleniem, utlenianiem lub ekspozycją na różnorodne chemikalia środowiskowe i przemysłowe. W przypadku powłok odpornych na korozję, firma IBA Kimya wykorzystuje obie bariery takie jak inhibitory korozji oraz specjalne typy powłok stosowanych na metalowych podłożach w celu zapewnienia dodatkowej ochrony przed korozją.

Seria podkładów antykorozyjnych EE30 i EE40 to termoutwardzalna farba proszkowa na bazie epoksydu posiadająca właściwości hamujące proces korozyjny, zaprojektowana w celu zwiększania odporności na korozję stalowych elementów. Farby inhibitory korozji tworzą powłokę-bariere ochronną, która z kolei opóźnia rozwijanie się procesu korozyjnego.

Pasywacja odnosząca się do materiału powoduje, że staje się on „pasywny” tzn. staje się mniej wrażliwy na działanie czynników środowiskowych tj. powietrze i woda i te pasywne farby tworzą cienką ochronną powłokę na metalu, która zapobiega dalszej korozji.

Farby antykorozyjne serii EE30 i EE40 zostały zaprojektowane jako baza podkładowa pod nawierzchniowe farby serii PE55, PE58, PS70, PS77.

2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- zwiększa żywotność powłoki dzięki doskonałej odporności na korozję
- mniej odpadów i zanieczyszczeń do środowiska
- doskonała ochrona przed korozją
- dobra odporność chemiczna
- przyjazna środowisku
- nie zawiera cynku

3. ZASTOSOWANIE

Farby podkładowe serii EE30 i EE40 mają wiele zastosowań na elementach aluminiowych i stalowych. Zapewniają dobre właściwości antykorozyjne na podłożach przygotowanych chemicznie i mechanicznie.

Obszary zastosowań: drzwi, przemysł samochodowy, rury, zbiorniki, maszyny rolnicze, meble miejskie i ogrodowe, zawory, itp.

4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Odporność UV	Produkt nie jest zalecany do stosowania na zewnątrz.
- Kolor	Szary
- Powierzchnia	Gładka - GL, satyna – HR, półmat – CS
- Gęstość	1,5 – 1,8 gr/cm ³ (mała dla ciemnych kolorów, duża dla jasnych kolorów)
- Okres ważności	12 miesięcy (przy temperaturze <30°C i wilgotność względnej < 50%)

5. METODA APLIKACJI

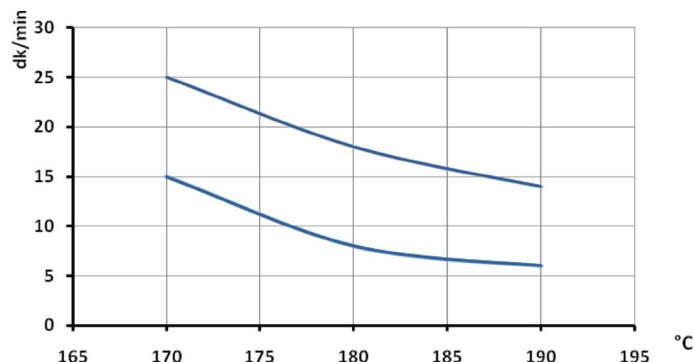
Aplikacja Elektrostatyka (aplikacja metodą Tribo jest możliwa jeśli w kodzie produktu znajduje się litera „T”)

Wygrzewanie 180°C 10 minut (zalecane dla pełnego wygrzania)

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

Grubość powłoki 40 – 60 μm (zalecana)

Wydajność teoretyczna 11 -13 m²/kg. Praktyczna wydajność będzie się różnić w zależności od: metody i warunków aplikacji, gęstości, profilu powierzchni i struktury.



6. WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI

Wyniki testów podane poniżej oparte są na badaniach panelu o grubości 0,5 mm pomalowanego farbą proszkową o grubości 60 µm.

Test udarowy (bezpośredni)	>5 kgcm	(ISO 6272-1)
Test udarowy (odwrotny)	>5 kgcm	(ISO 6272-1)
Test Buchholza	>90	(ISO 2815)
Test Stożkowy	< 5 mm	(ISO 6860)
Test Adhezyjny	Gt:0	(ISO 2409)

7. INSTRUKCJA APLIKACJI

Przygotowanie powierzchni

Podłoże przed lakierowaniem powinno być suche i wolne od tłuszczów, smarów lub innych zabrudzeń w celu uzyskania optymalnej wydajności. Zalecenia dotyczące przygotowania powierzchni i sposobu aplikacji w zależności od kategorii korozyjności podane są w sekcjach: Kategorie korozyjności atmosfery i przykłady typowych środowisk (BS EN ISO 12944-2) oraz Zalecane systemy aplikacji według kategorii korozyjności środowiska.

Procedura aplikacji i sprzęt

1. Własności elektrostatyczne podkładów serii EE30 i EE40 są optymalne, gdy proszek jest w stanie sypkim i pozbawionym wilgoci. Zleżały lub sprasowany 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 przeciwpylowe 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 stykności powinny być podtrzymywane aby zapewnić uziemienie.

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

10. Zaleca się, aby podkład z serii EE30 lub EE40 był pokryty wierzchnią powłoką w ciągu 12 godzin ze względu na możliwy proces absorpcji wilgoci.

11. Jeśli wierzchnia powłoka zostanie zaaplikowana w ciągu 12 godzin. Należy wykonać częściowe wygrzewanie (utwardzanie) –: temperatura metalu 180°C, czas 3-5 minut. Zastosuj harmonogram wygrzewania wierzchniej powłoki, aby całkowicie wygrzać/dogrzać powłokę podkładu EE30 lub EE40.

12. Jeśli górna powłoka zostanie zaaplikowana po 12 godzinach. Zastosuj pełne utwardzanie: temperatura metalu - 180°C, czas – 10 minut. Unikaj przegrzania ponieważ będzie ono hamować przyczepność wierzchniej powłoki. Przechowuj elementy w czystym i suchym miejscu aż do następnego etapu lakierowania wierzchnią powłoką. Warunki przechowywania pomiędzy lakierowaniem poszczególnych warstw mają bezpośredni wpływ na przyczepność.

13. Jeśli nie będzie zastosowana wierzchnia warstwa lakieru. Zastosuj pełne utwardzanie: temperatura metalu - 180°C, czas – 10 minut.

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

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

8. KATEGORIE KOROZYJNOŚCI ATMOSFERY I PRZYKŁADY TYPOWYCH ŚRODOWISK (BS EN ISO12944-2)

Kategorie korozyjności atmosfery i przykłady typowych środowisk (BS EN ISO 12944-2)

Środowiska powodujące korozję można podzielić na różne kategorie w zależności od stopnia korozyjności.

Kategoria korozyjności i ryzyko	Przykłady typowych środowisk w klimacie umiarkowanym (charakter wyłącznie informacyjny)	
	Zewnętrzny	Wewnętrzny
C1 ryzyko bardzo niskie	-	Ogrzewane budynki z czystą atmosferą, np. biura, sklepy, szkoły, hotele
C2 ryzyko niskie	Powietrze o niskim poziomie zanieczyszczeń W większości obszary wiejskie	Budynki nieogrzewane, w których może wystąpić kondensacja, np. magazyny, hale sportowe
C3 Ryzyko średnie	Atmosfery miejskie i przemysłowe, umiarkowane zanieczyszczenie dwutlenkiem siarki wybrzeże o niskim zasoleniu.	Pomieszczenia produkcyjne o dużej wilgotności i pewnym zanieczyszczeniu powietrza np. zakłady przetwórstwa spożywczego,

		pralnie, browary, mleczarnie.
C4 ryzyko wysokie	Obszary przemysłowe i obszary przybrzeżne o umiarkowanym zasoleniu	zakłady chemiczne, baseny, wybrzeża, statki i stocznie
C5-I ryzyko bardzo wysokie (środowisko przemysłowe)	Obszary przemysłowe o dużej wilgotności i agresywnej atmosferze	Budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem powietrza
C5-M ryzyko bardzo wysokie (środowisko morskie)	Przybrzeżne i morskie obszary o wysokim zasoleniu	Budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem powietrza

9. ZALECANE SYSTEMY APLIKACJI WEDŁUG KATEGORII KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA

Zalecane systemy aplikacji według kategorii korozyjności środowiska

Uwagi:

- (1) W środowiskach C5-I i C5-M, uprzejmie prosimy o konsultację z producentem IBA Kimya w celu dostosowania specjalnie opracowanych produktów do konkretnych wymagań.
- (2) Powłoka powinna być nakładana na stal oczyszczoną metodą strumieniowo-ścierną, w celu zapobieżenia utleniania.
- (3) W środowiskach C3, C4, C5-I i C5-M, dla farb z efektem metalicznym z literą „X” i „B” w kodzie, zalecane jest stosowanie lakieru bezbarwnego jako ostateczną warstwę nawierzchniową.

Zalecany system malowania dla zastosowań zewnętrznych przy chemicznym przygotowaniu powierzchni

Korozyjność	Przygotowanie chemiczne	System	1 podkład	2 podkład	Warstwa wierzchnia
C2 ryzyko niskie	Nanotechnologia Fosforowanie żelazowe Fosforowanie cynkowe	1 Warstwa	-	-	PE10, PE54, PE58, PE55, PS70, PS77
C3 ryzyko średnie	Nanotechnologia Fosforowanie żelazowe Fosforowanie cynkowe	2 Warstwy	EE20, EE30, EE40, FF30	-	PE10, PE54, PE58, PE55, PS70, PS77

C4 ryzyko wysokie	Fosforano- wanie cynkowe	2 Warstwy	EE20, EE30, EE40	-	PE58, PE55, PS70, PS77
		3 Warstwy	EE30, EE40	EE20	PE58, PE55, PS70, PS77

Zalecany system malowania dla zastosowań zewnętrznych przy mechanicznym przygotowaniu powierzchni

Korozyjność	Przygotowanie mechaniczne	System	1 Podkład	2 Podkład	Warstwa wierzchnia
C2 ryzyko niskie	Śrutowanie (SA >=2.5)	2Warstwy	EE20, FF30	-	PE54, PE58, PE55, PS70, PS77
C3 ryzyko średnie	Śrutowanie (SA >=2.5)	2Warstwy	EE20, EE30, EE40, FF30	-	PE54, PE58, PE55, PS70, PS77
C4 ryzyko wysokie	Śrutowanie (SA >=2.5)	2Warstwy	EE20, EE30, EE40	-	PE58, PE55, PS70, PS77
		3Warstwy	EE30, EE40	EE20	PE58, PE55, PS70, PS77

Zalecany system malowania dla zastosowań wewnętrznych przy chemicznym przygotowaniu powierzchni

Korozyjność	Przygotowanie chemiczne	System	1 Podkład	2 Podkład	Wierzchnia warstwa
C1 ryzyko bardzo niskie	Nanotechnologia Fosforanowanie żelazowe Fosforanowanie Cynkowe	1Warstwa	-	-	Wszystkie serie farb
C2 ryzyko niskie	Nanotechnologia Fosforanowanie żelazowe Fosforanowanie Cynkowe	1Warstwa	-	-	Wszystkie serie farb
C3 Ryzyko średnie	Nanotechnologia Fosforanowanie żelazowe Fosforanowanie Cynkowe	2Warstwy	EE20, EE30, EE40, FF30	-	Wszystkie serie farb
C4 ryzyko wysokie	Fosforanowanie cynkowe	2warstwy	EE20, EE30, EE40, FF30	-	Wszystkie serie farb oprócz EE60, FF88..

Zalecany system malowania dla zastosowań wewnętrznych przy mechanicznym przygotowaniu powierzchni

Korozyjność	Przygotowanie mechaniczne	System	1 Podkład	2 Podkład	Wierzchnia warstwa
C1 Ryzyko bardzo niskie	Śrutowanie (SA \geq 2.5)	1Warstwa	-	-	Wszystkie serie farb
C2 Ryzyko niskie	Śrutowanie (SA \geq 2.5)	1Warstwa	-	-	Wszystkie serie farb
C3 ryzyko średnie	Śrutowanie (SA \geq 2.5)	2Warstwy	EE20, EE30, EE40, FF30	-	Wszystkie serie farb
C4 ryzyko wysokie	Śrutowanie (SA \geq 2.5)	2Warstwy	EE20, EE30, EE40, FF30	-	Wszystkie serie farb oprócz EE60, FF88..

10. UTRZYMANIE I KONSERWACJA

EE30 i EE40 to wytrzymała powłoka, najczęściej stosowana w obszarach, gdzie estetyka nie jest ważna.

W przeciwieństwie do typowych powłok dekoracyjnych, formalny program czyszczenia nie jest wymagany.

Jednak w miarę możliwości lepiej jest usunąć sól i inne zanieczyszczenia i osady oraz naprawić wszelkie odsłonięte powierzchnie metalowe za pomocą odpowiednich narzędzi.

11. ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Karta bezpieczeństwa materiału 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.

12. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI I OGRANICZENIA

Z uwagi na zróżnicowane zastosowanie i warunki przechowywania, może występować rozbieżność pomiędzy próbkami proszków IBA Kimya (EE30 i EE40), a materiałem użytym do produkcji. Dlatego do obowiązków użytkownika i / lub klienta należy upewnić się, czy produkt jest zgodny wymogami.

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

Nie zalecany do zastosowań zewnętrznych (chyba, że jest zastosowana odpowiednia, wytrzymała powłoka zewnętrzna)

Przegrzanie może spowodować problemy z przyczepnością poszczególnych warstw. Dla uzyskania optymalnej przyczepności pomiędzy warstwami zastosuj się do szczegółów wygrzewania podanych w sekcji 7 w niniejszej karcie technicznej.

13. TRANSPORT I SKŁADOWANIE

Opakowanie:	25 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

14. 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 doświadczenia. 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.