

PE50

KARTA TECHNICZNA

1. OPIS

Seria PE50 to termoutwardzalne farby proszkowe, na bazie wolnego od TGIC (skrót od nazwy związku – trójglicydoizocjanurat) poliestrowego systemu wiążącego, przeznaczone do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych. Posiada bardzo dobrą odporność na promieniowanie UV oraz na żółknięcie. Jest zaprojektowana specjalnie do zastosowań przemysłowych i budowlanych (architektonicznych).

2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- dostępna we wszystkich kolorach palety RAL
- nie wymaga dodatkowej powłoki
- bardzo dobra odporność na promieniowanie UV
- idealna do lakierowania elementów zewnętrznych
- idealna do lakierowania elementów wewnętrznych
- nie emituje substancji niebezpiecznych, mniej zanieczyszczeń środowiska
- wolna od TGIC

3. ZASTOSOWANIE

Serię PE50 można stosować do lakierowania: systemów okien i drzwi, talerzy anten, narzędzi ogrodniczych i przemysłowych, itd.

4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- | | |
|----------------------------------|--|
| - Odporność na promieniowanie UV | Bardzo dobra |
| - Rozlewność | Bardzo dobra |
| - Powierzchnia | Mat – CM, Gruba struktura – WR |
| - Gęstość | 1,5 - 1,8 g/cm ³ (niska dla ciemnych kolorów, wysoka dla jasnych kolorów) |
| - Okres przydatności | 12 miesięcy (przy temperaturze <30 °C i wilgotność względnej <50%) |

5. METODA APLIKACJI

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

Wyrzewanie 200 °C 10 minut (zalecane)

Temperatura metalu (° C)	Czas (min.)
190	15-25
200	8-18
210	5-14

Grubość powłoki 60 – 80 µm (zalecana)

Wydajność teoretyczna 8 -10 m²/kg. Praktyczna wydajność będzie się różnić w zależności od: metody i warunków aplikacji, gęstości, profilu powierzchni i struktury*.

** Zalecana grubość powłoki dla powierzchni z grubą strukturą (WR) to 80-130µ. Teoretyczna wydajność powinna być obliczana według tego zakresu grubości.*

Powłoki z nadające efekt drewna mają oznaczenie „CMW”. Ponieważ są to farby pół-transparentne należy je aplikować z jednorodną grubością minimum 80µ. Po całkowitym wygrzaniu elementów przez 10 minut w 200°C (temperatura metalu), drewniane wzory i marmurowe wykończenie są tworzone dzięki zastosowaniu wierzchnich powłok dekoracyjną techniką sublimacji.

Upewnij się, że nie ma powietrza między powłoką bazową z farby proszkowej a papierem z drewnianym wzorem w trakcie procesu próżniowego.

Wyjmij profile kiedy metal osiągnie temperaturę 190-195°C.

6. WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI

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

Test udarowy (bezpośredni)	>25 kgcm	(ISO 6272-1)
Test udarowy (odwrotny)	>25 kgcm	(ISO 6272-1)
Test Buchholza	>85	(ISO 2815)
Test Stożkowy	0 mm	(ISO 6860)
Test Adhezyjny	Gt:0	(ISO 2409)

**Właściwości mechaniczne mogą być mniejsze dla produktów o grubej strukturze (oznaczenie WR) ze względu na wyższą grubość powłoki.*

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 z serii PE50 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 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 styczności 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 zbrzylenie 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 PE50 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 zastosowań w wysoko korozyjnym środowisku.

W wyniku uwalniania wody w czasie procesu wygrzewania, problemy z powłoką (małe dziurki) mogą być zaobserwowane przy grubości powyżej 100 µm.

11. TRANSPORT I SKŁADOWANIE

Opakowanie: 15 -20 -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.

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 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.