

PE55

KARTA TECHNICZNA

1. OPIS

PE55 jest termoutwardzalną, matową farbą proszkową, na bazie wolnego od TGIC (skrót od nazwy związku – trójglicydoizocjanurat) poliestrowego systemu wiążącego, przeznaczoną do zastosowań zewnętrznych. Farba posiada certyfikat Qualicoat. Zapewnia trwałość i właściwości dekoracyjne w połączeniu z doskonałą ogólną wydajnością. Posiada dobrą odporność na promieniowanie UV oraz na żółknięcie. Jest zaprojektowana specjalnie do zastosowań budowlanych gdzie trwały kolor i połysk są bardzo istotne.

2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- dostępna we wszystkich kolorach palety RAL
- nie wymaga dodatkowej powłoki
- dobra odporność na żółknięcie
- bardzo dobra odporność na promieniowanie UV
- odpowiednia do większości zastosowań zewnętrznych
- posiada aprobatę Qualicoat
- wolna od TGIC
- doskonała trwałość podczas prawidłowego przechowywania
- ograniczone możliwości zbrylenia się farby podczas dystrybucji i magazynowania.

3. ZASTOSOWANIE

Obszar zastosowań: systemy okien i drzwi, talerze anten, narzędzia ogrodnicze, zastosowania budowlane (architektoniczne).

4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- | | |
|-------------------|--------------|
| - Odporność na UV | Bardzo dobra |
| - Rozlewność | Bardzo dobra |
| - Powierzchnia | Mat - CM |

- Gęstość 1,5 - 1,8 g/cm³ (mała dla ciemnych kolorów, duża dla jasnych kolorów)
- Okres przydatności 24 miesiące (przy temperaturze <30 °C i wilgotność względnej <50%)

5. METODY APLIKACJI

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

Wygrzewanie 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.

6. WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI

TEST	TESTOWANY COLOR		
	RAL 3012	RAL 7021	RAL 9022
Przyczepność (EN ISO 2409:1994)	0	0	0
Test twardości (Buchholdz) (EN ISO 2815)	>80	>80	>80
Test tłoczności (EN ISO 1520)	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm
Test zginania (EN ISO 1519:1995)	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm
Test uderowy (ASTM D 2794:1993)	Brak pęknięć przy energii uderzenia o wartości 2,5 Nm	Brak pęknięć przy energii uderzenia o wartości 2,5 Nm	Brak pęknięć przy energii uderzenia o wartości 2,5 Nm

Test odporności na wilgotną atmosferę zawierającą dwutlenek siarki. (EN ISO 3231:1997)	Brak oddziaływania ponad 1 mm	Brak oddziaływania ponad 1 mm	Brak oddziaływania ponad 1 mm
Odporność na działanie kwaśnej mgły solnej (ISO 9227:1990), 1000 h	zgodnie ze specyfikacją QUALICOAT	zgodnie ze specyfikacją QUALICOAT	zgodnie ze specyfikacją QUALICOAT
Przyspieszony test w sztucznych warunkach atmosferycznych (EN ISO 11341:1997)	Wartość rezydualna (nie mniej niż 50%)	Wartość rezydualna (nie mniej niż 50%)	Wartość rezydualna (nie mniej niż 50%)
Odporność na zaprawę murarską (ASTM D 3260:1996)	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń
Odporność na działanie wrzącej wody	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń
Badanie wilgotności DIN 50017:1982	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń

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 PE55 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 styknięcia 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 utrzymać 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 **PE55** 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 wydajność jest zapewniona, gdy sucha powłoka ma zalecaną grubość.

Wskaźnik nagrzewania komponentów w piecu może mieć wpływ na różnicę w połysku.

W wyniku uwalniania wody w czasie procesu wygrzewania, przy grubości powłoki powyżej 100 µm, mogą tworzyć się pory.

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.